

完

0019 1957

OS

15-

中國紡織

一九五六年

8 MAR 1957

Chung-kuo Fang chih

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 8 to IR 2/3-57

23

MAR. 26.1957

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

Source UNKNOWN
MAR 1 1957

中華人民共和國紡織工業部編

P
G770.5
C47

中國紡織

★一九五六年第二十三期目錄★

進一步推行月度財務執行計劃	紡織工業部財務司 (1)
關於在國營紡織企業中進一步貫徹“決算會議” 制度的意見	紡織工業部財務司 (5)
怎樣做好一九五六年的統計年報工作	紡織工業部計劃司統計室 (8)
組織專題研究計劃，提高科學研究工作的質量	紡織科學研究院計劃科 (11)
對編制安全措施計劃的意見	天津紡管局 (13)
我們怎樣作到連續一年未出工傷事故	天津國棉二廠一布場 (16)
產品質量長期低劣的情況是可以改變的	國營沈陽毛織廠 (18)
技術研究會是提高企業技術管理工作的一種有效形式	鄭州國棉二廠 (21)
介紹瓦房店紡織廠旧、廢材料的回收、利用和管理的方法	張玉周 (23)
做好紡織機安裝前的準備工作	劉世鎔 (25)
採用專業會議形式來推廣先進經驗	建築安裝總公司憑單日記帳制 推行工作組 (27)
<div>工作 研究</div> 運用作業計劃組織織布工場均衡的節奏的生產	鄭偉龍 (29)

* 交流先進經驗 *

介紹印染部分17項先進經驗 (摘要)	(34)
介紹針織部分5項先進經驗 (摘要)	(44)
譯文 降低設備停台率	李莉譯 (47)
簡訊	(49)

進一步推行月度財務執行計劃

紡織工業部財務司

為了加強企業財務管理工作，進一步推行月度財務執行計劃（以下簡稱月度計劃），紡織工業部財務司最近在上海召開了一次財務工作座談會，討論了關於推行月度財務執行計劃所存在的若干問題。

從會議中彙報的情況來看，各局廠已普遍執行了月度計劃，把企業財務活動全面的組織起來了，建立了財務工作的正常秩序，財務管理工作迅速提高。但是在部分企業中，對月度財務收支計劃的看法還不統一，有的對月度財務收支計劃的作用尚有懷疑，有的對是否需要月度計劃也還有懷疑，有的還懷疑應否包括生產費用這一部分；計劃形式是否需要這麼多表格等等。因此有些企業在貫徹這一制度時，表現得搖擺不定，信心不高。

要認真貫徹月度計劃，首先就必須解決以下一些問題：

（一）關於月度計劃的性質和作用問題

實踐證明，月度計劃是目前作好企業財務管理工作的一種有效辦法，是財務工作的作業計劃與行動計劃。年、季度財務計劃為企業規定了利潤、上繳任務、資金定額、資金周轉率等指標，企業的各個部門、各項經濟工作，就圍繞着這個目的來展開活動。例如原材料供應工作，通過控制採購、耗用、庫存，管理着原材料資金。成本管理工作，掌握各項定額，控制生產費用，嚴格執行節約制度，保證成本計劃完成。產品銷售工作，按照生產作業計劃組織銷售，及時收回貸款，保證生產的不斷進行。企業財務工作的責任，正是在於用一種手段，按月地、事前把這些分散的、個別的经济活動，集中的反映出來，預見可能完成的經濟效果，是否達到年（季）度財務計劃規定的指標。發現問題，要求有關部門採取措施，嚴格的監督執行，以保證年（季）度計劃的完成。用什麼辦法才能完成這個任務呢？在目前，月度計劃是比較有效的一種形式。蘇聯專家畢爾曼同志在其“國民經濟各部門的財務總結”課中曾講過“盧布監督就是要從一開始就將一切經濟工作組織起來，使其能達到一定的財務指標”（注一）。我們認為月度計劃就是這種有效的切实可行的辦法。

月度計劃的作用，根據推行經驗，可以概括為以下三方面：

第一、它對企業經濟活動有組織和動員作用。因為通過它把企業一個月度的經濟工作組織在一起，用貨幣形式全面的反映出供、產、銷、成本、利潤資金、上繳任務等各項指標所可能達到的水平，全面的了解企業財務情況，就便於及時發現和改進企業生產經營管理上的薄弱環節，保證財務計劃的完成。

第二、它能全面掌握財務情況，平衡貨幣收支，控制流動資金，監督生產費用，保證年（季）度財務計劃的完成，並能使領導事先心中有數。月度計劃的各項資料，是根據年（季）度財務計劃各項指標的要求，按照定額管理分工，由各負責部門提出的，這些資料經過財務部門的審查，彙總和年（季）度財務計劃平衡，因此，它反映了計劃月份各項財務指標可能達到的水平，從而起到短期計劃保證長期計劃完成的作用，使領導做到事先心中有數。

月度計劃一經確定以後，它成為企業各項經濟工作的行動依據，財務部門通過貨幣收支日歷進度表有計劃的運用貨幣資金，貨幣資金收付數字和進度，是根據完成銷

售、資金、成本等指标要求安排的，因此，控制了貨幣資金，也就保證了生產的不斷進行，并有助於資金和成本管理工作。

資金管理方面，原材料的耗用數字，是經過與成本計劃生產費用預算平衡的，採購數字是根據耗用、期初庫存結合儲備定額確定的。財務部門根據採購計劃控制資金，原料部門根據採購計劃採購，根據耗用計劃供應，控制着倉庫實物，各項定額資產控制在定額以內，資金運轉指標也就有可能完成。

各項成本開支，按照生產費用預算執行。實物部分，通過成本管理工作予以控制；現金部分、財務部門協助掌握。成本開支，控制在生產費用預算以內，在一定程度上，也就保證了成本計劃的完成。

通過月度計劃，把企業財務成本管理工作更緊密的聯繫起來，使企業的各项經濟工作，都符合於實現年（季）度財務計劃的要求。同時，及時的檢查分析計劃執行情況，及時的改善工作，這就使企業領導能夠隨時掌握財務情況，使企業完成年（季）度財務計劃，獲得了有力的保證。

第三、它的推行對企業其他各項管理工作，起到相互推動共同提高的作用。一方面，由於月度計劃能全面反映企業經濟活動的特點，它能夠發現問題，提出要求，因而它的推行也就促進了其他管理制度的建立和健全。另一方面，月度計劃也要與其他各項管理工作互相结合，沒有其他各項管理工作，對月度計劃的執行，也是有影響的。以牡丹江紡織廠為例，該廠材料採購計劃原是按耗用量估計的，因而不準確，月度計劃推行以後，發現了這個缺點，改為根據月初庫存、本月耗用結合儲備定額確定採購數量，使材料管理工作提高了一步。

有一些同志認為：資金、成本都各有管理部門，各有管理制度，那末有了這些管理工作，是否還需要月度計劃呢？是的，資金、成本各有管理制度，各有專責部門，而且這些制度對月度計劃的質量確有影響；但是，任何一項管理工作，只是企業經濟工作的一個部分，它不能概括企業的全部經濟工作。每一項定額資產都有它的管理制度，即使每一項定額資產，都控制在資金定額以內，也不能說明資金周轉計劃的完成。成本管理工作可以保證成本計劃完成，但不能說明利潤計劃也就完成，儘管貨幣收支可以平衡，也不能證明這種平衡是在保證供產銷各項工作計劃完成指標的基礎之上的。月度計劃形式能集中反映企業經濟活動，就能保證年（季）度財務計劃完成。月度計劃和其他各項管理職能是有區別的，所以，有了各項管理職能工作，就可以不要月度計劃的想法是不對的。

另一種想法，過高估計了月度計劃的作用，認為有了月度計劃，可以解決一切問題。這也是不對的。月度計劃的推行，固然對企業其他各項管理工作的建立，是有推動作用的，但是這只是財務管理上一種手段與方法，而不是唯一的。它只能從財務監督這一意義上來控制資金和監督生產費用。至於具體的掌握資金控制生產費用，還必須由資金管理、成本管理工作來執行，月度計劃是不可能代替這些管理工作的。

還有一種想法，認為目前管理水平還不高，計劃性還不强，就以材料來說，材料管理制度還不健全，因而影響了採購計劃的正確，這是否是執行月度計劃還嫌早了一些呢？企業管理水平對月度計劃是有影響的，管理水平愈高，月度計劃的質量也就愈好。但是企業管理水平不高，不一定就影響月度計劃的推行，相反的，更需要通過月度計劃來推動其他管理工作。如石家莊國棉一廠是個新廠，推行月度計劃以後，很快的就建立了財務工作的正常秩序。牡丹江紡織廠執行月度計劃以後，材料管理工作就提高了一步，這些例子都足以說明這一點。

（二）關於月度計劃與月度生產費用預算的關係問題

這個問題在認識上也不統一，有的同志懷疑月度計劃是否應包括生產費用預算，有的同志顧慮這樣做是否干涉了成本工作？對資金管理工作人員到底能不能監督生產費用

也有疑問。

月度生產費用預算是月度計劃的主要基礎之一，根據月度生產費用預算能匡算利潤，且能確定原材料採購數字和各項費用支出，如果沒有生產費用預算，財務工作將是盲目的，月度計劃是不能離開月度生產費用預算基礎的。

按照國家編制技術生產財務計劃的規定，年度有完整獨立的成本計劃，單獨反映成本指標；年度財務計劃根據年度成本計劃編制，在形式上成本財務是兩個計劃。月度計劃是企業管理財務的一種手段，不屬於國家計劃系統，因此把反映月度成本水平的生產費用預算組織在月度計劃以內，作為其組成部分還是有好處的。

至於企業財務管理人員應不應該監督生產費用，按財務這一個職能來講，問題是很明確的。企業財務工作是不能離開成本的。積累、這一個財務的主要指標，雖然是在商品流通過程中實現，但是在生產過程中、在活勞動和物化勞動的耗費過程中形成的。只有各項成本定額和生產費用預算正確，資金管理才有基礎。成本能否完成計劃，生產費用是否正確，常常不僅影響利潤而且影響資金、影響整個財務活動。財務如不關心成本，如不對生產費用進行監督，也就不能保證財務計劃完成，甚至不能保證資金收付平衡和再生產的不斷進行。蘇聯專家畢爾曼同志在談到財務的主要任務時指出：第一點就是“抓緊成本工作”，就是“對成本的監督工作”，這是不是夸大了財務工作，干涉了成本工作呢？不是的，“這並不是說財務工作人員是最重要的人員，也不是說所有工作人員都必須從屬於財務工作人員，這是說明財務的職能就是這樣”。（注二）

財務能不能抓成本，能不能對生產費用進行監督呢？當然，財務是不能直接管理成本的，因為成本管理是另一個職能，有專業幹部在進行工作。這裡是就財務監督意義來說的，財務要求制定各項消耗定額，要求編制生產費用預算表，然後檢查這些定額和費用預算提出意見，在生產費用預算的執行過程中，經常了解檢查執行情況，這一切都屬於財務監督的範圍。至於用現金支付的生產費用，財務更可以幫助成本管理工作直接進行控制。

（三）月度計劃和廠內經濟核算制的關係問題

月度計劃是企業財務管理的一項辦法、通過它來控制流動資金，監督生產費用，保證年（季）度財務計劃完成。廠內經濟核算制是企業經濟核算制的進一步發展，它將成本、資金的各項指標貫徹到工場、車間、班組和科室，由這些基層組織來負責管理和核算，以保證企業成本、資金各項指標的完成，所以，二者的目的是一致的。

但按其性質和作用來說，二者是不相同的，月度計劃反映全廠財務情況，要求保證完成企業的各項財務指標，是企業經濟核算制的一種表現形式。而廠內經濟核算制是反映個別部門成本、財務、個別指標情況，要求各個部門完成它所掌握的個別指標。例如企業生產部門實行廠內經濟核算制，目前一般是用實物形式核算幾項主要技術經濟指標，它不能完整的反映企業成本計劃可能完成的水平。再如機物料科實行廠內經濟核算制，可以用保證供應，積極處理積壓，保證完成材料儲備定額等，作為其核算內容，但也不能反映企業流動資金計劃的可能完成情況。所以月度計劃包括面廣，要求全面，廠內經濟核算制要求深入，具體管理也較細緻。

依其關係而論，廠內經濟核算制可以說是月度計劃的基礎。例如：實行廠內經濟核算制，健全了定額管理責任制，擴大了定額範圍，提高了定額質量，各項主要指標有人負責掌握，這樣編制出來的生產費用預算，將更為正確。再如機物料科實行廠內經濟核算制，加強定額管理和材料資金管理為其核算內容，則材料採購計劃也將更正確，廠內經濟核算制的執行過程，也正是月度計劃的執行過程。月度計劃有廠內經濟核算制為其基礎，則推行更為順利，質量更可提高，執行更有保證。反之，推行月度計劃，對貫徹廠內經濟核算制也是有幫助的，由於月度計劃能夠全面反映企業經濟活動狀況，能夠反

映經濟管理上存在的問題，很多問題又是可以通過加強廠內經濟核算制來解決的，這就豐富了廠內經濟核算制的內容。由此可見，月度計劃和廠內經濟核算制有着密切不可分割的聯繫。

月度計劃和廠內經濟核算制，從其目的性和相互關係來說，兩個工作是完全可以結合進行的，但還沒有成熟的經驗，尚須進一步研究。根據一些企業的初步体会到執行情況，最主要的必須注意指標的一致性，即廠內經濟核算制的各項經濟指標應作為月度計劃有關指標的依據。其次，月度計劃和科室經濟核算制所用報表的格式，應注意尽可能地符合於這兩項工作的要求，避免各搞一套使工作重複。

（四）關於月度計劃的形式問題

有的同志認為月度計劃只需要一張貨幣收支日歷進度表，對原有的表格形式有懷疑，因為蘇聯企業目前只有一張表。我們認為這是蘇聯的先進經驗，也是我們努力的方向。但是根據我國紡織企業目前財務管理水平還不高、經濟核算思想不強、財務人員還不能熟練地進行財務監督的情況，把關係於供、產、銷、各個環節上財務活動的計劃，都組織在月度計劃以內，這就提高了計劃的嚴肅性，就具有這樣一種意義：就是有關部門必須據以執行，財務部門必須據以監督，這樣對加強財務管理是有幫助的。當然，如果企業管理水平已經很高，各項責任制度已經很健全，財務監督已經很熟練，各部門的核算思想已進一步提高，到那時只用一張貨幣收支日歷進度表，也不是不可以的。

要把月度計劃推行好，在思想明確以後，還必須注意方法問題。

第一、各局廠應進一步組織有關同志學習有關文件，學習兄弟廠推行的經驗，進一步統一思想。

第二、計劃表式要貫徹簡化和盡量結合有關部門業務的原則，要求表式適應具體情況便於執行，其中一些輔助性的表格，即同一地區各廠之間，也可因事制宜，不必強求一致。

紡織工業部所制發的一套示范性的表式，經實際運用，發現很多地方須加修改。在這次座談會上，各地區又相互交換了一些現行使用的表式，這些資料，各地區可作為參考。

月度計劃需要有關部門共同來編制和執行，因此適當的簡化表式，尽可能的結合各部門業務需要減少重複工作，在一定程度上是可以幫助工作順利進行的。但在簡化之中，仍要保持必要的指標根據和主要的勾稽關係，要注意不使表格失去平衡控制的作用。至於結合有關部門的業務，應根據工作性質和具體條件來決定，基本原則必須掌握計劃數字的一致性。

第三、計劃必須及時，必須爭取在月度開始以前編好，時間推遲了，作用就不大。計劃編好以後，在執行過程中必須檢查分析執行情況，這樣，就能樹立計劃威信，發揮計劃作用。

第四、根據不同情況，分別要求，積極推行，穩步前進，逐步提高。推進較好的地區，應該注意總結經驗，推廣全面，在較短的時間內，幫助落後趕上先進。推行較差的地區，應該總結過去工作，找出原因，修訂制度，改進方法。

各廠在這個工作上，應該鞏固已有成績，再求提高，已經能夠監督生產費用的廠，要求繼續鞏固提高；已經能夠根據生產費用預算，編制計劃但還未能監督生產費用的廠，應該創造條件，積極向這一方向努力。新廠要求不要過高，可以先從平衡貨幣收支着手，建立和有關部門的正常關係，然後，再逐步提高。

注一、注二、見畢爾曼國民經濟各部門財務總結課中國人民大學國民經濟各部門財務教研室整理油印本。

关于在國营紡織企業中進一步貫徹

“決算會議”制度的意見

紡織工業部財務司

最近，我們到天津國棉四廠了解“決算會議制度”的推行情況。該廠自去年推行決算會議制度以來，已經把它鞏固下來，成為經常的重要管理制度之一。該廠所以能鞏固下來，主要是抓住了下面幾個環節：

（一）領導重視和親自掌握。該廠領導把執行這一制度作為管理企業的領導方法之一。該廠張副廠長認為：這一工作是保證全面完成國家計劃的一個重要手段，利用這一手段，可以全面掌握計劃完成情況，使領導頭腦清醒，心中有數，不致於單打，並可使各級領導幹部確立全面觀點，加強彼此之間的協作，動員和吸收群眾參加企業生產經營管理，幫助領導克服官僚主義，使完成計劃有群眾基礎。因此，廠領導非常重視這一工作。除經常地親自了解決議執行情況外，並在季末就醞釀會議準備解決什麼問題，與黨委、分場主任及有關人員交換意見。對重點問題的檢查，也都親自布置，听取會報，擬訂決議草案，並發揮決算審查委員會的作用，集體研究，分工負責，使各級領導都能親自動手。黨工團亦都關心和支持這一工作。因此，這一制度在該廠已不是由那一個部門單干，而是成為廠的經常工作，各部門一致反映，不感到這一工作是“負擔”。

（二）依靠黨的領導。該廠黨、工、團負責人都參加決算審查委員會為委員，決算會議要審查什麼重點，如何制訂決議以及檢查決議執行情況，都經過黨委會討論審查。在會議準備過程中，依靠黨組織進行思想工作，幫助克服不虛心檢查、怕批評、怕處分等錯誤思想，使政治思想工作與經濟工作互相結合。

（三）使審查重點與當前中心工作密切結合。通過全面的經濟活動分析，在確定重點問題時，首先考慮到下半度的中心工作是什麼，主要

解決什麼問題，然後確定審查的重點，以保證中心任務的貫徹。如今年度是以提高產品質量為中心，該廠在重點檢查中，第一季度是對筒腳率太大、除雜效能不均衡、布機停台率高等為重點；第二季度是對棉紗上等品率降低支數不均率、裝紗伸長率等為重點；第三季度是對中支紗不均率，另分布殘疵等為重點。由於會議能解決問題，因此該廠各級組織都積極主動提出重點檢查問題，以便通過決議的貫徹，保證中心任務的完成。為了能抓住主要的問題，經廠長及決算審查委員會研究，每次審查重點，一般是四個左右。

（四）建立經濟活動分析工作的制度，並做到了經常化。該廠建立並基本上貫徹了各科室、各工場職能組的分析資料供應責任制度，如計劃科、勞働工資科、公共事業科、工場核算組都能按月提供分析資料。分場並按月召開月度經濟活動分析會議，有的科室亦召開月度分析會議，工場還建立半月分析制度，每周調度會議亦進行重點檢查。全部的分析資料，在季度結束後十天內就能提出，進一步進行重點深入的分析，亦可在六、七天內完成。對於重點檢查，都能做到弄清情況、查明原因、分清責任、提出改進措施。由於該廠領導日常掌握情況，於季末就能初步提出要解決的問題和重點，會議的資料準備與財務情況說明書的綜合分析也能結合進行，因此為會議的及時召開，提供了必要的條件。

（五）堅持決議的嚴肅性：

①制訂決議要有群眾基礎。各部門提出的改進措施，經過群眾的醞釀和討論，分析原因，找出責任，結合思想的檢查，然後提出措施和保證。

②領導心中有數。根據各部門提出的改進措施，反復研究，既防止保守，又防止冒進，做到

提出的要求，具体明确和切实可行。如該厂第一季度除雜效能為74.64%（落后于兄弟厂），根据車間提出的六項办法，要求5月份达到77%，6月份达到80%，由紗場与机械部主任負責执行，但对一时不能解决的問題，就不訂在決議里面。在召开年度決算會議时，決議提出一年的任务（如提高質量指标、平車質量指标、处理呆滯材料以及在制品儲备量），使奋斗目标更为明确。然后經過党委会和決算審查委员会討論，确定为決議草案。

③決議作出后，必須經群众討論，各部門把決議的要求訂在工作計劃內，使決議的貫徹执行有保證。如作業計劃的指标，也考慮決議的要求，決議都向群众公布，使群众知道。

④決議必須貫徹执行。在召开年度決算會議时，審查整个年度決議执行情况，巩固決議貫徹的成績。該厂今年第三季度決算會議作出了六条決議，其中有一条是“第一、二季度決算會議決議所規定的各項任务，凡未完成的应繼續爭取完成，凡已完成的仍应巩固原有的成績并繼續提高”。对決議执行的檢查，采取以會計科为主專門檢查，分場通过月度經濟活动分析會議檢查，厂長在調度會議上進行檢查，以及監察室進行經常檢查等方式，并将決議执行的檢查报告向群众公布。

（六）注意掌握批評与表揚，會議嚴肅、活躍、緊湊。

①对于表揚与批評，注意做到被表揚的大家服气，有代表性，能帶動工作。过去批評多，表揚个人也較多；今年則多表揚集体或單位，如果有突出成績且与會議有关者，亦給予物質獎勵，这样更能鼓舞大家的積極性。对批評者注意实事求是，工作中一般的缺点，不过于強調批評；屬于失职性的錯誤，仍应嚴肅批評或处分，做到被批評的口服心服，从思想上認識錯誤，不感到批評的可畏。

②會議不僅有嚴肅的批評与自我批評，而且也有廣泛的代表性，参加會議的人員，一般是二百人左右，干部与工人各約占一半。对于老师傅、青年工人、先進工人与一般生產者，都能适当考慮，采取輪流参加各次會議方式，使大家有机会發言和了解會議的內容与精神。

③會議時間一般是三小时，計劃执行情况的报告和重点檢查的發言約占一半時間，自由發言占一半時間。在一般情況下，工人同志發言約占發言人数的三分之二，自由發言已做到簡短扼要，每次約三、五分鐘，并注意會場秩序，准時开会，准時結束。所以會場情緒，自始至終很緊湊、活躍，大家都不感到疲勞。

④重視群众的意見，每次會議把不屬于決議或重点問題里面的意見都記下來，將不能在會議上立即答复或解決的問題，在會議后由厂長室用書面責成有關部門处理或答复，不但使群众更加关心會議，而且也提高了职工改進工作的積極性。

兩年來，紡織工業部所屬國營企業，根据計委关于“決算會議制度”的初步介紹，并吸取了鐵道部門的經驗，曾首先在上海國棉一厂試點，而后介紹給各局、厂实行。到目前为止，已有大部分企業推行了这一制度，从已推行厂的實踐証明，这一制度对保證完成國家計劃和貫徹經濟核算制是有一定效果的。但据我們了解，在推行中還存在着一些問題，如認為會議是“清算會議”“會議准备工作負擔太重”“會議是否名實相符”等等，对巩固与貫徹信心不大，因之在推行中缺少办法，不易推动提高。一年來部对这一工作，也沒有采取有效措施，帮助解决这些問題，因此这一制度，在有些企業有逐漸流于形式的趋向。但通过对天津國棉四厂的了解和我們工作中的体会，对于如何解决目前“決算會議制度”推行中存在的一些問題，特提出下列一些不成熟的意見与大家商榷。

（一）決算會議制度要巩固貫徹，首先应明确會議的性質。这在有关文件中已介紹过，我們觉得部在初步總結中所指出的几个特点是正确的，它是保證完成國家計劃的重要手段，是加强生產經營管理的一項有效的領導方法，也是發動群众参加企業管理，使經濟工作和政治工作相結合的良好形式。如果对會議的精神領會了，那么領導就会重視，群众也就会关心。但根据各企業实施情况來看，对于原要求通过會計決算的定期審查，揭發問題这一点，由于會計报表分析質量还不高，以及有些客觀原因，即計劃执行中的成績和缺点，还不能从會計決算报告中完全反映

出來，如今年較突出的質量問題，因尚未實行按質論價的價格政策，所以從經濟效果來評價，還不能完全反映，因此完全要求從這一基礎上提供資料，的確是有一定困難的。我們認為：在目前應該是通過會計決算的定期審查，結合企業經濟活動全面的和深入的分析，從生產和經濟活動的各個環節提出問題，那麼會議的分析資料，可以根據計劃勞動工資、技術及財務等部門的分析資料，加以綜合分析整理並與財務情況說明書的編制交叉進行。實質上，決算會議就是經濟活動分析會議，所以對於會議的名稱，為避免產生懷疑，可以改稱為“經濟活動分析會議”，但也不必硬性規定統一名稱。

(二) 要貫徹與鞏固這一制度，必須依靠黨的領導，企業領導應親自動手。在目前由財務部門負責具體組織工作的情况下，必須發揮財務部門的主动性，爭取領導重視，積極爭取各部門配合貫徹這一制度，防止單干，事實證明能夠較好地貫徹這一制度的企業就是這樣做的。但由於這一工作是對計劃執行的全面檢查分析，財務部門對全面情況掌握不夠，而計劃部門更為熟悉，因此單獨由財務部門承擔這一工作就感到有困難，所以還可以根據企業的具体情况，由計劃部門為主，負責具體組織工作，財務部門則應積極配合。

(三) 企業經濟活動分析尚缺乏基礎，是影響這一制度鞏固與貫徹的原因之一。這需要依靠各級領導的重視，隨着計劃管理的加強，逐步建立與健全企業基層部門的分析工作，財務部門必須主動配合計劃部門深入生產實際，幫助各部門逐步做好分析工作，尤其幫助車間的指標分析更為必要，以便經常地積累資料，及時地反映經濟活動效果，這樣將逐漸解決會議準備工作的突擊性。但是這一工作的提高，是要有一個過程的，不可能一下子就完全解決。因此，在開始的幾次會議，一般工作量較繁重是自然的，但不應該因而懷疑決算會議的作用及等待經濟活動分析完全搞好了才召開決算會議，這樣顯然是不對的。應該積極的建立與健全分析工作，為逐步升為決算會議創造條件。

(四) 會議應該結合中心工作，抓住重點。會議要做到緊湊有力，對報告與發言要求簡短扼

要、具體明了、通俗易懂；審查應有重點、應該結合當前中心任務的主要問題與完成國家計劃中的主要環節來進行，不應該不分輕重，什麼問題都拿到會議上來審查。所以會議應該不同於一般的工作總結和工作布置，它是有重點的更深入細緻的檢查和總結，並在這一基礎上訂出具體的奮鬥目標。它是與經常的工作總結及工作布置互相結合的，而不是互相矛盾的。

因此會議的形式。可根據具體情況和工作需要，靈活的運用，召開全廠性的審查會議或工廠審查工場、車間的或工場、車間自体審查或工場車間相互比較審查等會議形式都可以。召開的期間，工廠的一般可按季召開；工場、車間的一般可按月召開。據我們了解，很多企業是按季召開全廠性的並按月召開工場、車間的審查會議；有的只有召開工場、車間的審查會議。在召開工場、車間審查會議時，最好考慮結合成本分析會議，生產會議或調度會議來進行，以免會議過多，這都可以根據實際情況來加以確定。參加會議的人員，也不是每次固定不變的，可採取輪流參加或其他方式，但應注意有代表性，能起骨幹作用，這亦可根據具體情況確定。

決議要具體、明確、結合中心工作。決議不宜過多，為求切實貫徹決議，必須重視決議的執行、決議的傳達和討論等情況最好能把決議與各部門工作計劃密切結合。明確監督決議的分工負責制、組織力量做好日常檢查和定期檢查的工作，督促決議的貫徹執行。

(五) 正確的掌握批評與表揚。過去一般過分強調了批評，所以產生了一些副作用：怕被整、怕批評，表揚比較少，鼓舞先進的作用還不夠顯著。我們認為批評與表揚，應從實際出發，對缺點主要是弄清情況，達到改進工作的目的；工作中一般的缺點，不過分強調批評，應啟發自我批評，對嚴重的缺點，仍應嚴肅的批評或給予處分。批評與處分也是為了搞好工作，通過會議進行群眾的自我教育，促進工作協作，加強團結，因此，政治思想工作必須密切配合，使效果更大。與此同時，應注意總結與表揚先進工作和經驗，不單是要表揚個人，而且要較多的表揚集體或單位，這樣可以更好的鼓舞群眾，帶動全面的工作。

怎样做好1956年的統計年报工作

紡織工業部計劃司統計室

統計年报是反映一年來國民經濟發展和執行國家計劃結果的一項重要資料。全面的、正確的年报資料，不僅是各級黨政領導機關全面了解情況、決定政策和制訂計劃的主要依據，對於每一個企業來說，也是檢查一年來工作、吸取經驗教訓、研究改進企業管理工作不可缺少的資料。而且，年报資料在實際應用上是有長期性的，不僅要用以觀察當年的情況，即使在今後若干年內也都要使用到這些資料，所以對於年报資料質量的要求是很高的。同時，統計年报的實施範圍較廣，遍及每一個大小企業，資料的牽涉面較大，包括生產、設備、勞動、物資供應、福利設施及基本建設等各个方面，所以加強統計年报的組織領導工作，有很重要的意義。

1955年統計年报工作比往年有很大的提高。在國營及中央合營紡織企業中，絕大部份企業的年报資料都已做到了按時报送，在年报資料的質量方面，工業年报已有 $\frac{3}{4}$ 的企業、紡織專業年报已有 $\frac{3}{4}$ 的企業達到了一筆不錯的要求；地方企業的紡織專業年报，在报送時間及資料的質量方面一般也比過去有所提高。但另一方面，有些企業的年报資料仍然不能按時报送，這種現象在地方企業中比較多些，有些企業的統計年报仍有錯誤現象，有的甚至錯得很多，在國營及中央合營企業中，對於動力設備、職工住宅及文教福利設施等表沒有足夠的注意，因而在這些表中發生錯誤最多，在地方紡織企業中，由於有些企業的年报方法不合規定，因而這些資料減少和失掉了應有的作用，不少企業的生產設備資料，由於清點不夠徹底，因而發生漏報和報錯的現象。這些，都說明在紡織工業系統的年报工作中，還存在著不少問題，同時也可以看出各企業間的年报工作也還有很大差別。怎樣鞏固以往的成績，並使成績較差的企業跟上成績較好的企業，這是今年統計年报工作中必須十分注意的一個問題。

1956年統計年报工作，根據研究國民經濟發展、檢查國民經濟計劃、工業歸口與企業本身檢查和總結工作的要求，應在1955年年报工作的基礎上，吸取過去幾年工作中的經驗教訓，加強思想領導與組織領導，根據本地區、本企業的具体情况，多作研究，妥善安排，爭取做到“全面、及時、不錯”。具體的說：在國營及中央合營紡織工業中，希望各個企業都能做到按時报送年报與各表一筆不錯，在年报的實施範圍和規定填報的表種方面，均應如過去已經做到的一樣，不遺漏一個基本企業或附屬企業，不漏報一張報表。在省市地方紡織工業中，希望能從國家統計局與紡織工業部規定的年报實施範圍與年报指標兩個方面，注意到資料的全面性，使得各級統計部門和業務部門都能得到各省市的全面資料，同時希望能在按時报送年报的基礎上，爭取減少錯誤與不出錯誤。

在紡織工業系統中對於統計年报工作已有好幾年的工作經驗，同時今年各種年报的規定比過去變動不大，布置的時間又較往年早，各企業均有充分的準備時間。這些，都是做好1956年統計年报的有利條件。但也必須看到，過去年报工作中雖然有了很好的條件，但仍有不少企業沒有把年报工作做得很好，同時亦應看到今年年报的报送時間又比去年提早了，再有，大批新合營企業的統計工作基礎很差，缺少年报工作的經驗，很多企業經過拆并後資料的搜集與整理比較困難。所以對於今年的年报工作，不應忽視。為了做好1956年統計年报工作，根據過去幾年的經驗，應該注意做好以下一些工作：

（一）准备工作階段：

（1）普遍地進行思想動員。在管理機關和企業逐級布置年报工作時，應該着重說明年报工作的重要意義，明確今年年报工作的奮鬥目標，

从而啓發大家的工作積極性，鼓勵他們去認真檢查過去，吸取經驗教訓，以改進今年的年報工作。同時，要加強整體觀念的教育，使每一個做年報工作的同志都能明確地認識到每一個企業或者每一個年報的綜合單位的統計年報工作，都是全國年報工作中不可缺少的一個組成部份，一個企業或一個綜合單位的工作搞不好，全國性的年報資料就要受影響。一切對於年報工作認為無所謂的看法與自滿情緒，都是搞好年報工作的思想障礙，應該注意防止和及時批判糾正。

(2) 採取分工負責的辦法去進行年報工作。因為年報工作牽涉面很廣，填報這些表格需要各種各樣的資料和業務知識，所以決不能將全部年報工作單獨交給計劃統計部門去完成，事實上如果要求計劃統計一個部門的力量去完成全部年報工作，也是不能勝任的。因此，在企業中，必須貫徹廠長統一領導、各個有關部門分工負責的原則，將全廠年報工作根據各表的內容分別由各個有關部門負責，共同進行。在分工以後，還應建立責任制度，明確年報各表的編制與報表的質量，應由企業各有關部門的負責人負責。企業的計劃統計部門除應做好本部門應該編制的報表外，還應發揮綜合統計部門的核心作用，如協助廠長安排全廠的年報工作，與有關部門研究並確定今年年報工作的重點與提高年報資料質量的具體措施，在年報工作過程中隨時協助廠長對全廠年報工作進行督促檢查，幫助薄弱環節研究和解決疑難問題，以及組織年報審核等工作。在管理機關中，應在本機關首長的領導與支持下，以計劃統計部門為主，組織本機關各有關部門的力量，負責推動所屬企業及本機關的年報工作。應該指出，計劃統計部門的核心作用，決不是由計劃統計部門去包辦代替，既應防止計劃統計部門單干的作法，也應注意克服業務部門依賴計劃統計部門的思想。此外，還應注意防止僅由統計工作人員搞年報，科處級領導漠不關心的偏向。

(3) 認真學習年報各表的編制說明書，及早做好各項資料的搜集、審定及訂正等工作。今年年報編制說明書雖然變動不大，但比去年仍有不少補充與修改。對於年報工作較有基礎的企業，可以着重學習今年補充與修改部分，學習中儘可能注意提高對一些新規定的理性認識，應防

止自作聰明認為年報老一套不想學習不求提高的想法。所有新建與今年新合營企業，必須組織學習全部年報的說明書及有關文件，使得每一個年報工作同志都能正確理解各個指標的含義與各表的具体編制方法。過去各管理機關對所屬企業進行集體講解、分專業討論以及統一解答問題等行之有效的學習方法，今年仍舊可以考慮進行。關於年報各表的資料，必須及早搜集，有些需要清點、丈量等工作，應該早作準備，有些屬於動態指標的資料，也應及早將1—11月份各月數字做好訂正、審定等工作，使在明年年初12月份資料計算完畢後，很快就可以得到全年的資料。

(4) 企業管理機關在布置年報前，應該弄清企業單位目錄，年報布置以後，應該協助企業推動年報工作。社會主義高潮以來，大批私營紡織企業都已經成為公私合營企業，在經濟類型的轉變過程中，分拆與并廠的情況比較複雜。因此，一切管理機關特別是省市工業廳局，必須十分注意清查企業單位目錄，弄清所屬企業的情況，使1956年統計年報不漏掉一個填報單位。在年報工作向企業布置後，應該組織本機關有關部門的力量對所屬企業的年報工作，通過听取匯報與下廠等方式進行督促檢查，特別是對於新建與新合營企業應該多加幫助。檢查工作中對於幫助解決業務上的疑難問題與企業組織推動年報工作的情况，兩者均應注意，不可偏廢。發現年報工作組織得不好，各部門間分工不清，因而影響工作順利進行的問題，過去有些管理機關的檢查小組，把問題提出與廠長研究，一般能夠得到迅速解決，有的管理機關的檢查小組僅與企業的一、二個別部門研究磋商，雖然也解決了一些問題，但對較大的問題因為牽涉很多，所以收效不大。對於年報各表中的具體問題，應盡量發揚互相研究的精神，以達到彼此都能提高業務理論水平的目的。企業年報工作中的經驗，可以通過年報工作通訊、通報、開會等形式及時交流，廣予介紹。

(二) 編審、报送階段：

(1) 在編表工作中要注意檢查資料的根據與它的內容。屬於動態指標應檢查是否包括了12個月的資料，屬於靜態指標應檢查它與規定要求是否一致，對於來源不詳、底細不清楚的資料，

應該注意防止以訛傳訛地抄入年報。至于產品名稱、機器名稱、各種目錄的排列次序、小數的取舍及計算單位等編表時也必須注意按照規定，嚴格執行。

(2.) 在審核工作中，企業應該着重年報的草表審核。過去有許多企業實行三級審核的方法，對於提高年報資料質量，效果很好。審核的方法是：先由編表單位指定業務比較熟悉的人員進行審核，着重將原始資料與年報數字核對，檢查應該進行調整的數字是否已經作了調整，檢查表內各項數字的填報方法是否合乎規定，核算細數與總數是否相符等等；以後由編表單位負責人進行審核，主要運用邏輯審核方法，將本年資料與過去資料或其他相關資料進行對比研究，觀察數字間的關係及發展速度等是否合理；最後由計劃統計部門協助廠長審核，主要從各表間去檢查相關指標的水平和關係是否合乎邏輯，有無矛盾。有些企業的計劃統計部門召集編表單位負責人並有廠長參加的會議，採取听取編表單位彙報的方法來最後審定年報資料，也收到了很好的效果。但有的企業在過去審核工作中，沒有仔細審查數字內容就草率地簽字蓋章，有的企業雖然也齊集幾個部門的人員進行會審，但工作潦草不深入，結果什麼問題也不能發現，使這種審核工作，成為形式主義，應該注意防止。

(3.) 管理機關對於企業年報的審核工作，應該根據不同對象，分等排隊，採用多樣方式去進行。對於準備工作做得粗糙或統計工作基礎較差的企業，均應加強審查。對於新建、新合營企業和附屬企業，因為這些單位在平時積累的統計資料不夠系統、不夠全面，可以考慮派員去廠就地審核。過去有些局對於一般企業在他們編就草

表以後，採取集體匯報審核的方法，從各廠編表同志對於資料來源、整理過程、調整方法等的口頭匯報中，既易發現問題，又便於局廠工作同志共同研究解決辦法，這對解決問題，統一各廠資料內容與提高大家的業務水平都有好處。對於各企業已經報出的正式年報，則應着重將各廠相同的指標進行研究對比，發現疑問或錯誤，應立即向企業查詢並督促更正。關於審核工作的力量，應該組織有關業務部門參加，分頭進行。但應注意在審核工作人員中，統一思想認識，統一工作進度計劃，明確審核工作的要求與責任。所有各廠年報資料，必須做到反復研究逐表審核。綜合報表編就後，對於綜合資料也應經過研究審核，以保證綜合資料的質量。

(三) 總結、建設階段：

年報報出以後，企業與管理機關都應對本單位的年報工作做一次全面的總結，過去有些企業和管理機關的年報工作總結中，敘述工作過程較多而吸取經驗教訓較少，因而減少了對於改進今後工作的作用，今年希望着重經驗總結，點滴經驗都能有利於今後的工作。

整個年報工作過程中，由於資料的牽涉面較廣，因而很容易暴露出涉及到兩個或兩個以上部門分工不清的問題，原始記錄不健全或是無人負責的問題，企業內部資料混亂的問題，以及缺乏某些責任制度的問題等等。這些，除一般可以當時解決的應在年報編制過程中及時研究解決外，對於必須解決而一時又不能解決的問題，應該分別主次，組織有關部門的力量去共同研究，積極創造條件，力求逐步解決。

(接第17頁)

月的女工，一律由派紗工代替搬紗筐，避免用力太猛造成流產。這些都是保證安全生產的措施。

勞動保護建議簿的建立說明只有依靠群眾，

只有行政和工會密切配合，才能搞好安全工作。推行建議簿也是吸引群眾參加企業管理工作的一種方式，目前這個建議簿已成為我們車間主任及分場主任日常生產巡視的一項主要內容。

組織專題研究計劃，提高科學 研究工作的質量

紡織科學研究院計劃科

自從黨和政府發出在十二年左右趕上世界先進科學技術水平的號召後，全國掀起了轟轟烈烈的向科學進軍的熱潮，紡織工業系統的科學研究部門、企業和紡織高等學校，同國內其他科學技術部門一樣，都廣泛地、積極地開展了科學研究工作。目前各地正在制訂或着手制訂1957年的科學研究計劃。根據初步了解，1957年紡織科學研究院、全國各國營紡織企業、紡織高等學校重要的科學研究項目共達258項。顯然，這是我國紡織科學研究工作蓬勃發展的標志。

艱巨的科學研究任務要求我們進一步提高科學研究工作的水平，否則，就很難保證科學研究任務的完成。正確地編制科學研究計劃，對組織科學研究工作起着十分重要的作用。科學研究計劃不僅要提出明確的任務和要求，而且規定着完成這些任務的方法，因此編制科學研究計劃的實質，即是進行科學研究的重要準備工作。計劃編制得好壞，在很大程度上影響着計劃能否順利執行和完成。對編制科學研究計劃工作，我們是缺乏經驗的，目前還是在一邊學習一邊改進。根據紡織科學研究院半年多來編制科學研究計劃工作的體會，並且學習了有關科學研究院的經驗，認為提高科學研究計劃工作質量的中心環節，是推行按專題編制研究工作計劃的問題。現在我們把這一問題提出來和紡織系統從事科學研究工作的同志共同商討。

一、專題研究計劃的主要內容和編制方法

專題研究計劃就是按每一個研究題目編制的科學研究計劃，也就是一個研究題目制定一個專

門的計劃。

專題研究計劃的內容包括：

- ①題目名稱；
- ②關於本研究題目的說明（包括：本題的目的和意義，國內外已有的研究結果及發展情況，本單位在這方面已有的成就或經驗）；
- ③題目的研究起迄日期，題目負責人及取別，參加研究的工作人員人數、姓名和職別；
- ④本研究題目的研究目的，預期最終結果，本年度預期達到的目標；
- ⑤研究工作的內容和進度（一般可按季安排進度）；
- ⑥合作的單位和合作的方式。

專題研究計劃在研究室主任（或研究組組長）的領導下由專題負責人負責編制。專題研究計劃一般是一年編制一次。

二、為什麼要按專題編制研究計劃

在過去，科學研究計劃的編制，雖在計劃形式上按專題分開，但計劃的內容是不夠周密和具體的，分工不夠明確，特別是一個專題由幾個專業研究室共同進行研究時，在執行計劃過程中，常常發生相互脫節和無人負責的現象。推行按專題編制研究計劃就可以克服以上的缺點，並可大大改善科學研究計劃工作的質量。按專題編制科學研究計劃有那些特點呢？主要的有以下几点：

第一，分工明確。如每一個研究題目均明確規定一名負責人和參加研究的工作人員的人數、姓名，這比過去僅規定那一個研究室（組）負責和籠統地規定幾個人參加要明確具體得多。同時可使專題與專業相結合，即一個專題由幾個專業

研究室進行研究時，既可發揮各專業研究人員的專長，又能明確分工，密切協作，這樣就能大大加強每一個研究工作人員的責任心。

第二，內容細致，要求具體。每一個研究題除應明確列出研究目的、預期效果、執行起迄日期外，而且對研究工作的內容和進度，作了較周密的安排，為今後進行研究工作指出了途徑，同時也便於檢查。此外，每一專題需要合作的單位和合作的方式，作為計劃中的重要內容列出，同其他單位合作的題目，尽可能地簽訂合同或協議書，這就可以組織和廣泛地發揮各方面的研究力量，以使題目的完成得到充分的保證。

第三，由於按專題進行研究，使研究人員便於結合專題進修，提高業務水平。

按專題編制科學研究計劃，表明了对科學研究工作人員提出了更嚴格的要求，這不僅是計劃形式上的改變，而實質上是要求科學研究工作部門的人員更有成效地進行工作。因此，按專題編制研究計劃，將會對科學研究人員起很大的推動作用。同時，應該指出：按專題編制研究計劃，也是提高科學研究組織工作水平的過程。只有以認真負責的態度，不斷提高科學技術水平和組織工作的水平，才能把科學研究計劃編得切合實際，如果認為按專題編制研究計劃，僅僅是業務的改進，而不是從根本上提高科學研究工作的水平，也是不可能把研究計劃搞好的。

三、科學研究工作需要各方面的支持和協作

紡織科學研究工作在黨和上級的大力支持下，正在逐步開展，但是無可否認，由於過去基礎薄弱和缺乏經驗，因而還存在着不少困難。在編制研究計劃工作中，也同樣存在困難。為了把計劃編好，除了研究部門主觀努力以外，還需要

各有關方面的支持，就紡織科學研究院來說，在下列幾個方面，需要上級和有關部門給予大力支持，這就是：

（1）紡織工業部對於科學研究工作除了全面的規劃之外，應對年度的科學研究工作作統一的部署。過去常有許多臨時增添的研究項目，中途插入，造成計劃經常變更，研究部門工作陷於被動，人力物力上難於組織，影響計劃的完成。在1957年內這種情況希望能尽可能地減少。

（2）正如1956年11月16日人民日報“支援科學研究工作”的社論所提出的那樣，各有關部門應在設備供應（特別是國外訂貨）、材料採購、圖書資料和人員配備等方面，盡最大的可能給予更多的支援，為研究工作創造必要的條件。目前某些研究題目不能按期完成，主要就是因為以上幾方面的問題沒有得到很好的解決。如果這種情況能夠改善，那麼科學研究工作將會進行得更為順利。

（3）由於目前紡織科學研究院實驗設備尚不充足，因此大量的試驗研究工作，須在各有關工廠內進行。過去不少工廠積極地支持和配合，給研究工作很多的幫助，但是在協作中還存在着一些缺點，例如工廠方面某些人員怕麻煩，研究院某些人員要求過高。為了改善與工廠的協作，紡織工業部已為研究院指定了若干特約工廠進行試驗研究，並決定凡試驗研究可能影響的產量，可在生產任務中扣除。這一決定，為研究工作提供了有利的條件。此外，還需要紡織高等學校在培養專業研究幹部和有關紡織理論研究方面進行合作；需要中國科學院，其它有關科學研究院的指導和幫助，需要全國各紡織企業的關懷和支持，以便建立廣泛的密切的合作，把科學研究方面的力量充分發揮起來，推進科學研究工作，保證科學研究工作任務的勝利完成。

对編制安全措施計劃的意見

天津紡管局

天津紡管局根据各厂編制1956年安全措施計劃的執行情况，認為要做好安全措施計劃的編制，必須作好以下几項工作：

編制計劃之前，作好行動計劃

(1) 行動計劃必須安排在企業当时全部活動計劃之中，成為企業活動整體的一部分。安全措施計劃一般是在編制生產計劃与財務計劃的同时進行編制的。因为，在这期間車間干部要編制產品計劃、劳动計劃、成本計劃、用料計劃、用电計劃等，如果安全措施計劃沒有适当安排，即会被挤掉了。因此，在領導上必須認真地把安全措施計劃進行适当安排，最好是先編產品計劃，再編安全措施計劃和劳动計劃，最后編用料計劃、成本計劃。这样使車間在時間的安排上不会感到混亂，又可避免把安全措施計劃挤到一边去的現象。

(2) 群众活動時間的安排，一般在制訂計劃过程中最少应有兩次全体职工活動，一次是揭發問題，一次是行政向群众解答問題。如果事先時間安排不好，又未經党委、厂長、工会主席批准，則到时不能進行活動，就会影响編制計劃工作的進行。

(3) 設計估工估料的時間安排，在編制計劃过程中，感觉最困难的是設計与估工估料問題。在紗布車間一般只能提出項目，对估工估料工作只能依靠施工部門來估，全厂計劃都集中到施工部門來估。这样在時間上容易拖長，一般在發動群众提出意見到編定計劃上报的这个時間虽然不長，但給估工估料留下的時間就很短了，因此只能草估，或是把詳細的用料計劃，不能編入全年用料計劃內，这样使措施的實現受到很大影响。這個問題一方面可以从估工估料方法上求得解决，如由厂長指定專人進行估工估料；另一方面可在安排行動計劃到編完計劃的过程中留出足够的設計估工估料時間。一些大的措施項目的

設計估工估料工作，应由厂一級成立專業小組，進行設計。在編制措施計劃之前，应作好估工估料准备工作，以免在編制計劃时措手不及，而發生沒有設計資料，無法列入計劃；或者因沒有完整的設計資料即报措施項目，这对編制計劃的要求都是不符合的。

(4) 各級行政、工会在布置与編制時間的安排上，应把厂級报告時間、职能部门摸底時間、車間提出初步計劃時間及各級審查綜合上报時間，均应進行适当安排，以使各个步驟、時間緊密联系，不致使編制工作拖得太長。

(5) 厂長在布置編制生產計劃的同时，应布置編制安全措施計劃工作，总结上年度計劃執行情况，根据上級指示精神進行布置，并提出編制計劃的方向与要求。分場主任根据厂長布置的精神召集各車間主任、工長及有关干部，進行傳達与布置，并訂出具体進行的日期。車間主任根据分場的布置進行具体編制工作，拟訂初步計劃的具体項目，召开群众會議，向群众报告上年度計劃完成情况，明确今年編制計劃的方向。把怎样制訂項目內容，項目來源和初步計劃再交群众討論，同时必須強調要大家共同研究共同編好計劃。提出修改补充意見，而不能只限于討論通过。

吸引廣大群众参加，是編好安全措施計劃的關鍵

(1) 厂基層工会組織劳动保护積極分子及老技術工人學習制訂措施計劃的有关文件，明确編制安全措施計劃的意义，編制的方法、項目和范围，使其在向群众宣傳时起骨干作用，并吸引群众参加这一工作。學習內容应着重強調編制計劃的意义、項目和范围，避免漫無边界的提問題。學習后可通过座談会揭發問題，使基層工会能初步掌握各个部門的情况。

(2) 利用各种方式向群众展开宣傳教育，

以吸引廣大群眾積極參加這一工作。一般可採取三種方式：

①由勞動保護積極分子組織小組工人座談，說明編制安全措施計劃的意義及項目、範圍；

②利用廣播、大字報與勞動保護通訊等方式，返復地向群眾講解：什麼是安全措施計劃，如何參加制訂安全計劃；

③召開群眾大會，進行動員報告及分組討論，使群眾能充分掌握編制計劃的意義、方法和項目範圍。

(3) 工會組織應逐級參加計劃的編制與審查工作。各廠工會小組長及小組勞動保護檢查員，應積極發動群眾提問題，組織群眾討論行政上提出的初步草案，登記群眾提出的意見逐級上報。

車間、分場及基層工會主席與保護委員，均應參加同級行政所召集的編制與審查會議，根據群眾揭發的問題提出工會的意見，協助行政編好計劃。

工會各級組織對同級行政制訂的安全措施計劃，應在工會委員會討論通過，並提出工會的意見逐級上報。

(4) 外部科室應參加這一工作，不能認為編制安全措施計劃只是生產部門的事情。有的廠在發動群眾的同時組織了總務、會計等科、室人員，作了編制安全措施計劃的報告，並組織討論，他們提出很多問題，這對編制計劃幫助很大。

做好逐級審查工作，是編好安全措施計劃的重要條件

(1) 各級行政負責幹部要親自主持這一工作，逐級審查層層負責，對群眾提的問題要做到件件有交待。

①各級行政負責幹部，應負責召集有關職能部門人員、技術幹部及同級黨、工、團的幹部會議（可以聘請一些老技術工人參加），會上由各級負責幹部報告編制計劃的過程，然後逐項提出處理意見，進行討論，屬於本部門可以解決的即應指定設計施工人員研究解決；需要上報的即應詳細說明制訂措施的目的，提出初步解決意見及估計費用，列表上報。同時必須防止車間或分場不經審查即報廠級的情況。

②各級審查的內容應以項目為主，看是否屬於安全措施計劃範圍，不屬安全範圍的即不進行研究，是否切實需要和技術設計上有沒有問題，如果屬需要而技術設計上沒有把握的，亦不應列入計劃。同時還要考慮到生產發展的遠景以及對生產是否有影響等其他因素，必須符合於生產發展要求，並且尽可能的不影響生產。如果這些條件都沒有問題了，再考慮估工估料是否恰當，經費來源有無困難，並把施工及完成期限作適當安排。有季節性的措施如降溫措施一定要排在夏季以前完成；其他某些必須急辦的重要措施也應安排提早完成。

③廠級平衡會議主要是確定項目，肯定完成項目的日期與確定經費的來源，因此在廠級平衡會議批准項目後，廠長應及時發布指示，確定設計負責人，施工部門應列入本部門施工計劃，材料供應部門應負責編制材料供應計劃，並在廠級平衡會議確定項目後，每個項目填四份表（內容包括措施名稱、件數、施工日期、完成日期，詳細工料），分別由申請部門、施工部門、材料供應部門簽字負責，這個表冊各部門自留一份，廠級職能部門存一份，以保證計劃的按期實現。

④通過審查，對未成立的項目必須向群眾逐件交待清楚，說明不成立的原因；屬於非安全項目範圍內的問題（如屬於生產技術上的問題，應轉交生產技術部門）應轉交有關部門，各有關部門亦應負責對群眾提的問題做出交待。向群眾做交待時，可分別由車間的行政負責幹部作報告，分別在車間用大字報公布，並個別書面通知。

(2) 做好廠級平衡會議前的準備工作，是开好廠級平衡會議的重要環節。

①以安全科，工會基層保護委員為主，召集衛生科、基層保護委員、機料科、電動部、總機械部的會議，對各部門提報廠級的安全措施項目，進行逐項審查，研究措施目的及實施方法，看其是否正確，預計效果是否良好，然後逐項做出詳細結論，說明成立與否的理由，準備在廠級平衡會議上提出報告。

②對已經批准的項目的估工估料情況，應與施工部門、材料供應部門交換意見，看有否問題，施工部門要考慮準備列入施工計劃，對於經費問題，也應與財務部門取得聯繫，便於解決。

厂級职能部门初步意見，应事先取得主管安全措施的厂長及工会主席的同意，便于开好平衡會議。

③厂級职能部門的初步審查工作是細致複雜的，報到全厂的项目如果一个个的都到現場去了解，花費的時間必然很多，同時編制計劃过程也不允許拖的太長，因此职能部门必須事先作好准备工作。一方面要依靠在日常工作中注意掌握資料；另一方面要在制訂計劃全部过程中，掌握各部門情况。对各部門在小組、車間、分場提出的問題，科、室干部应隨時作深入了解，这样到厂級初步審核時，就可節省再去了解的時間。

④分場与車間的審查會議，虽然項目数量可能少一些，但事先作好准备工作，对厂級平衡會議也是很必要的，可采取在車間主任領導下設立專門小組或指定專人負責，并提出設計估工估料的初步意見等方法。

(3) 估工估料工作在編制計劃过程中占的時間很多，是个最麻煩的問題，如果估价偏高偏低都会影响計劃的完成和資金積压，拖長時間，影响整个企業計劃的進度。根据各厂情况進行估工估料的分工有以下几种：

①原則上应由申請部門來估。如果紗、布車間自己估不了時可以委託总机械部、電動部協助估計，工料是否正確应由申請部門負責。

②由厂級指定專人幫各部門來估。

③由施工部門來估，施工部門可以根据本部門具体情况、技術条件進行估計。

估工估料時間最好是在車間確定項目的同時，否則沒有具体數字，拿到分場，厂級審核時無法考慮經費与工时安排等問題。如果完全報到厂級再行估計，時間又会拖長。

經驗証明，估工估料的最好办法就是經常注意对一些大的問題，已經掌握的問題作好估工估料工作，以便于編制計劃。

發揮职能部门作用，編好安全

措施計劃

(1) 职能部門的干部应首先學習有关文件。职能部门在这个工作中要起到宣傳、組織、推动与协助的作用。如果职能部门对編制計劃的意义、方法、步驟和具体項目、範圍不了解，則不可能很好地推动全厂來進行这一工作。

(2) 分析研究歷史資料，找出存在的關鍵問題，供給領導在向車間布置制訂計劃任务時一同進行，这样可以幫助車間制訂計劃明确方向，对存在的問題可从分析过去工伤事故的歷史資料着手，从經常工作中掌握的一些情况來研究或者召集劳动保护積極分子与老技術工人座談等等方式發現問題掌握情况。

(3) 必須隨時向职工進行宣傳，因为安全措施計劃是件新的工作，同时这一工作牽連的面也廣。因此首先要引起領導上对安全措施計劃的貫徹和重視，爭取領導，其次要向职工宣傳計劃的意义与編制方法，使具有更廣泛的群众基礎，

(4) 职能部门在整个編制过程中要掌握各部門情况，隨時协助各部門編好計劃。参加小組、車間、分場的制訂工作，並進行具体指導。帮助車間、分場划清安全措施的范围。参加車間召集的群众会，对于群众討論中的問題，职能部门应給以补充解釋，也应参加車間召集的劳动保护積極份子座談会，交換情况和意見，使变为群众的意見提出來，这样可以避免过去由安全科包办的現象，同时也能發揮車間干部的積極性。

(接第24頁)

則者，則二根并貼，或膠貼大塊木条，加楔、刨平后使用。

上述三种不同的修理方法，除第三种修理加工較複雜、寿命不長外，其余二种均簡易，使用期也較長。一般每根可修3~10次。

(3) 皮嘴的修理方法：用廢牛皮帶、魚鱗膠和鉄錐釘，將皮嘴外边幫打斷者，則將断处斜割接口用膠粘接（粘后須要用压力，加速膠接口

粘牢），即可使用；皮嘴耳打坏者，則重新換耳，用錐釘錐好；不能修補的亦可用來修皮嘴耳、或皮結之用。每个皮嘴可修数次，寿命可延長到1~2年。

(2) 皮結的修理方法：是將打坏的一头進行并補，重新加釘錐釘，利用未打坏一头，一般只修一次。

上述四种材料实行修理利用后，1956年1~4月份共四个月時間即節省了5,137元之多。

我們怎樣作到連續一年未出工伤事故

天津國棉二厂一布場

从去年10月至今年9月，我們不僅連續超額完成各項生產指標，而且從未發生工伤事故。以前當我們對安全工作沒有重視的時候，工伤事故不斷發生，機件損壞事故也經常出現，織布當車工劉禹臣自1954年4月被跑梭打傷後，歇工一年另9個月。去年5月份車間倒裝經軸盤時，由於領導上沒有給工人明確技術操作規程，結果造成96片經軸盤被砸壞的事故，損失638元。工人出了工伤事故不但得不到領導的關懷同情，相反地還要兩頭受氣，行政批評違犯操作法，工會小組也當作教育對象。某些領導幹部採取雨後送傘的辦法，如1955年5月張洪書被跑梭打傷後，才發現跑梭那台布机上原來安裝的護梭槓杆被拆掉了，有些領導幹部認為工人提出的有關勞動保護意見，解決不了生產關鍵，因而使安全措施僅停留在口頭上，不能兌現。

自從去年第二季討論了天津國棉一厂鍋爐爆炸事故之後，才引起了幹部的注意，認識到不遵守法令法規，不傾聽群眾意見，不請示、不匯報所造成的惡果。所以當軸盤事故發生後，分場黨支部就及時組織幹部、副工長、上軸工反復地學習討論，並由厂級給予責任者以適當處分。今年第一季度分場組織全體幹部又結合市委安全工作指示，作了安全思想檢查。對加班加點的錯誤看法，作了嚴肅的批判，同時並着重地以階級友愛觀點分析批判了只顧生產不顧安全的資本主義企業管理方法。

安全工作在幹部思想中比較重視起來，從而群眾提出的勞動保護建議116項就有了着落，安全措施157項就得到全面實現，安全生產就得到保證。我們的安全技術勞動保護工作是這樣進行的：

（1）認真執行了三級安全教育制：

一年來我們運用了不少雜工和當車工，還替新厂培養好幾批學徒工，從學校來厂實習生也是走了一批又來一批，日常生產中因工作需要調動

工種的也不少，對這些初進工厂或對新工作崗位不熟練的同志都按照規定進行了三級教育中的兩級教育，除厂級進行第一級教育外，我們還指定車間主任、副工長或技術工人給予一般安全教育及該工種的操作注意事項。沒有經過這些手續，絕對不許工作。如新來的掃車工、加油工一般的必須經過七天現場觀察和實習才能開始實地試作，當其工作熟練了，師傅才離開。

（2）進行安全教育貫徹安全操作規程：

分析以往發生事故的情況，發現輔助工是我們保證安全生產的一個薄弱環節，這次我們着重在輔助工種方面，結合技術管理規則的各工種的操作法和技術標準中應知應會的項目，先制定了安全操作規程草案，組織他們學習討論，他們提出了不少補充意見，使安全規程定的更具体，更便于領導檢查。如裝紗工安全操作規程草案規定已裝好的紗盒堆放的不能太高，工人提意見說這樣規定太原則，應明確規定為不能超過6盒。在木工安全操作規程草案中規定為長把工具如斧子鑿子等露在工作台外不應太長，工人也提出來嫌太籠統，他們說干脆不應該露在外面。在討論時他們還提出改進工具，改進設備的意見，如上軸工的搬子，有的磨壞了容易滑脫，推布工要求將推布車布軸托腳改進一下，避免布軸掉下來砸腳等。

通過群眾討論修改補充，比單純給他們上一堂安全課還深入、細緻；這些規程都是他們自己經驗的總結，領導上沒有費事，便順利貫徹下去。現在，我們已貫徹了20個工種的安全操作規程，正進行各工種的安全測驗，測驗合格後將發給每人一個安全合格証。今後，沒有合格証便不許可參加工作，同時合格証內的記錄事項，又是安全競賽評比的一項主要根據。

（3）開展安全合理化建議工作，改進制度，改善機器設備，為不出事故創造條件：

群众的合理化建議是安全措施計劃主要來源，如整經換筒子小車，本來是一個長方形木箱子，換筒子時需要女工彎腰，伸手下去取筒子易造成懷孕女工流產，經工人提出意見後，把木箱子兩頭邊緣各挖了一個半圓形缺口，女工取筒子便可減少彎腰程度。又如面筋機攪拌器本來是由外向里旋轉，工人掏面筋很易把腦袋卡住，所以工人干活總是提心吊膽。我們接受群眾建議將牙子倒個，改為反轉就解決了困難。布機房樑加固後，天軸距離房樑僅留下5~6吋樣子，搭皮帶相當困難，一不小心不但皮帶會纏在天軸上，而且工人也容易被帶上去，經工人梁志少創造了一套手提式皮帶工具後，保證了安全，6月份另一布場保養工薛興元借用我們的砂輪打磨布機偏心輪，不小心將偏心輪卡在砂輪與工作台之間，响声很大，使砂輪卡成兩大塊28小塊，情況相當危險，幸而有砂輪防護罩設備，沒有造成人身事故，這個防護罩也是採取安全合理化建議由原有設備改進的。

(4) 加強檢查，把安全工作經常化：

不但要在群眾中全面貫徹安全操作規程，同時在幹部中也應建立安全檢查制度，全廠在統一安排下，我們每月利用一個下午工作時間作為安全學習，參加的全体技術人員，除學習有關安全文件法令指示外，還開展批評與自我批評，深入檢查車間安全勞保存在問題，在學習討論會上由分場主任責成專人提出改進意見定期完成。在每月調度會議上討論生產任務時，把安全技術勞動保護工作同樣明確布置，在每月總結彙報時，把安全工作當作中心內容。為了把勞動競賽和安全結合起來，還規定如發生重大人身事故或機件事故，就取消評比資格，這就加強各級幹部的責任心，把安全工作經常重視起來。

當安全制度和安全操作規程貫徹後，更重要的是必須加強檢查，尤其是值班長和副工長一級的日常巡視檢查。如楊玉山經常拖着破鞋干活，他說買不起鞋，副工長張鳳蓮就把自己的一雙鞋借給他，他再不明知故犯了。布場甲班值班長依靠司庫工做好損壞機件追究責任的工作，因而加強了上軸工和副工長的責任心。副工長王健民在檢修時沒有把角度不合的梭箱背板換掉，容易造成跑梭，被值班長袁文昌檢查出來，不但用大

字報提出批評，並且將實物展覽在車間以教育大家。王玉蘭手拿梭與箱帽相撞，幾乎把手撞傷，值班長迅速通報各工區引起注意，今年5月份當車工張寶珠在巡回當中，與上軸工單家剛推的空車碰在一塊，幾乎造成事故，工會馬上利用流動黑板報在分場三個車間內，大力展開巡回宣傳。三紡場工人到保全部借用砂輪磨工具，因為沒帶合格証被阻止使用，有一次打包機油閘發出聲音與以前不一樣，打包工人趕快報告領導，經檢查後果然油閘有漏油現象，即時停止工作，檢修後又開車。

以上這些事實說明安全教育不是只靠基層活動日講講安全課便能貫徹的又深又透，主要的仍要靠基層幹部不斷檢查，從小處着眼，及時發現，及時解決。

(5) 推行勞動保護檢查員建議簿。勞動保護建議簿是東北及本市國棉六廠的先進經驗。去年第三季度在本場建立後，在這一年的實際體驗中，我們認為它是聯繫群眾、反映群眾意見、集中群眾智慧、積極改善勞動條件、吸引群眾對領導上進行監督的一個重要方法。我們分場自去年10月份截至今年7月底共提出建議116項，除一般性意見18項需要書面或當面解釋說明外，已解決78項。在這當中，很多是群眾過去口頭提出而未獲得解決的問題，如打軸盛紗筐扎手，過去工人們常常口頭提給領導未得解決寫在建議簿上以後，很快就解決了。打梭棍太長打工人胳膊，經朱春成提出後馬上進行截短。布場門帘破碎容易拌人，經工人建議後領導上馬上派人縫好。這些都大大地激發群眾對勞動保護工作的積極性。起初有的人填寫有顧慮，不敢寫自己的名字，經工會勞動保護檢查員作了耐心宣傳教育才打消顧慮。另外建議簿也為工人，吃好、休息好積極創造條件。如在車間新开辟一所食堂，把室內環境裝飾得很舒適，病號復工的、有疾病和懷孕女工超過七個月的，可以不參加一般的工會活動。自4月份通過幹部安全思想檢查後，加班加點現象已根本消滅。為了減少女工月經病，开辟了女工衛生室，安裝洗滌設備。為改善車間衛生條件我們學習上海國棉四廠經驗，布機間在春秋冬基本上可以取消噴霧。打軸車間規定，凡是懷孕超過3個

(下轉第10頁)

產品質量長期低劣的情況是可以改變的

國營沈陽毛織廠

一、質量低劣情況

1955年以來，我們工廠雖然完成了產量計劃，但產品質量很差，尤其是精紡毛織品，自1955年3月開始大批生產，14個月一直未完成質量計劃。質量低劣主要的表現在產品外觀上有條痕、經緯擋、厚薄段等疵點，產品的物理指標也不穩定，有時發生緯密不足的情況。

精紡毛織品大部分是出口品，一小部分內銷，由於產品質量低劣，嚴重的影響了出口計劃和內銷合同的完成，在內銷部分，且遭受罰款3,335元。商業部門、消費者對我們提出不少的批評和意見。同時，由於產品質量低劣造成部分產品積壓，增加銀行信貸，使工廠的經營管理，陷於困難的境地。

工廠的生產呈現着混亂狀況，如機織分場，缺乏毛紗分類分批管理制度，經常造成錯紗，交接班也很混亂。生產調度會議僅是起到匯報工作的作用，很少解決具體問題。領導工作處於被動，不是廠部調度分場，而是發生了問題，不得不去堵漏洞，實際上形成分場調度廠部。各部門互相埋怨，上下級互相埋怨，幹部情緒低落，對提高質量、改造工作信心不大。

自1956年第一季度在中共沈陽市委工業會議上，指名批評了沈陽毛織廠產品質量低劣的嚴重情況後，黨總支委員會經過反復討論，在討論中大家感覺，提高質量改進工作究竟從何下手，心中無數。因此如何從質量不高生產混亂中找出個頭緒和根源，便成為扭轉長期不能完成質量計劃的中心問題。

在黨總支委員會的具體領導下，行政進行了調查摸底和分析研究工作，在廠長親自領導下，組織四名工程師和一些技術人員成立檢查小組，經過一個月的檢查，基本上明確了產品質量低劣的原因和存在的問題。

從4月份精紡毛織品的降等情況來看，以2102中厚呢為例，總降等占總生產量的34.68%，其中因疵點降等有1.33%，因經擋降等有6.47%，因布卡痕（邊撐——以下同）降等有6.32%，因厚段降等有0.44%，因薄段降等有9.8%，因條痕降等有9.0%，因折痕降等有1.33%。這些疵點是在各分場造成的，由於沒有責任的區分和指標的規定，各分場互相推諉，都認為可能不是自己車間造成的，在主觀上放鬆了自己的責任。半成品檢查標準和成品檢查標準脫節，如厚薄段在成品降等中占很大比重，可是在下機坯布的標準中，卻不適當的提高了缺經、缺緯的標準（缺經中央草案規定為從5公分到10公分扣1分，大於10公分者每5公分扣1分。而本廠規定為每3公分扣 $\frac{1}{2}$ 分，大於3公分每3公分扣 $\frac{1}{2}$ 分。缺緯中央草案規定10公分到半幅扣 $\frac{1}{2}$ 分，半幅到全幅扣1分。本廠規定每6公分扣1分，大於6公分每6公分扣1分）。工人為了達到標準，避免扣工資受損失，乃大量拆布，結果在成品上大都要造成厚薄段。

成品降等中有80%以上是機織分場造成的，而機織分場的機器技術狀態很差，有些主要機物料不合用，如：經軸彎曲是造成厚薄段原因之一。鋼箔不良造成經擋，布卡子不合規格造成布卡痕等，都長期得不到解決。

精紡毛織品對我們工廠來說，是一個生產不久的產品，幹部經驗很少，90%的工人沒有織過，各種操作和技術規程仍在摸索之中，操作方法很多地方不合理，去年一年總有50%到60%的工人完不成產量和質量指標。面臨着工人技術水平低，操作不熟練，幹部經驗不足的局面，學習國內外先進經驗就成為迫切的需要。然而我們在學習先進經驗的工作上，缺乏具體的研究本廠情況，幾乎是把上級發下來的先進經驗不加考慮加以貫徹，以致“先進經驗推廣不少，生產關鍵解

決不了”。

造成生產上混亂，制度不健全，技術狀態不良，先進經驗推廣的差的根本原因，是領導工作中存在着消極等待思想和脫離实际的官僚主義作風。產品質量長期完不成，雖然也認識到問題的嚴重性，但缺乏深入实际研究具体的加以解決，而在碰到問題時又缺乏克服困難的決心，因此久而久之習以為常，不能完成質量計劃已成為不足為奇的事情了。

經過檢查我們認為，領導上必須克服消極等待思想，改進領導作風，而這種改進主要的應經常不斷的進行調查分析研究，針對質量關鍵從積極方面採取措施，使領導方向符合於生產的实际要求。

二、加強技術領導，提高產品質量

根據目前質量降等情況，我們以機械分場為重點，提出大力減少和消滅在精紡毛織品中的三大疵點，即：經擋、布卡痕、薄厚段，提高一等品率。因此在加強技術領導方面，我們抓了以下的三件事：

(1) 建立有關提高質量的幾個制度

首先，我們建立了質量分析制度，下達分場責任指標，為了克服質量上特別是对成品質量的無人負責現象，參照4月份降等情況，以成品為標準，按疵點項目，分工場下達，減少降等的責任指標。如5月份要求在成品上由於染整分場而降等的不得超過2.82%，其中條痕要減少30%，白班減少30%（以2102嗶嘰為例，下同），要求機械分場按成品降等不得超過25.11%，其中經擋減少60%，薄厚段減少30%，布卡痕減少50%。並召開主要幹部會議，進行討論擬定保證措施，指標下達是在反復調查研究，充分估計有利因素和困難條件而提出的，因此，各分場都比較認真地接受了任務。技術監督科逐日向分場公布質量情況，分場向工人公布質量情況，於是幹部、工人心中有數了，對質量的關心加強了，過去不常到檢查科看檢驗情況的幹部，也經常去了，密切注意是否由於自己所領導的工場而降等的。工人對每天分場公布的質量情況很注意，合格、降等成為全廠工人所關心的問題。

其次，修改半成品質量標準，使半成品的檢

驗為提高成品質量而服務。4月份以前，坯布質量高而成品質量低，造成機械分場完成質量計劃，工人得質量獎，而全廠質量不能完成計劃的不合理現象。如2101嗶嘰，第一季半成品合格率为98.72%，成品僅為36.99%，4月份半成品82.25%，成品僅為36.83%。其原因是半成品中過分的把缺經、缺緯加嚴了，而在成品降等中主要疵點不是缺經、缺緯，却是經擋、薄厚段、布卡痕。但對這些疵點在半成品檢驗中沒有控制，結果半成品的檢驗起不到保證成品的作用。因此，我們修改了半成品標準，把過去過嚴的缺經、缺緯標準，恢復為與中央規定一致，明確宣布控制經擋、薄厚段、布卡痕的項目，新增了坯布檢驗的透光驗布台，抽調技術熟練、認真負責的機械工人，進行逐匹細致的檢驗工作，這就使拆布現象大為減少，三大疵點也逐漸減少，半成品與成品脫節的不合理情形基本上得到了糾正。如5月份2102嗶嘰，半成品合格率为75.28%，成品為79.31%，6月份半成品為75.93%，成品為91.74%，這是符合於實際情況的，因為有些疵點在染整加工過程中，還是可以減輕和克服的。

再次，加強工長、副工長的領導工作，並建立紗批管理，掌握緯密。控制拆布、綜筘管理、檢查緯穗、了機檢修、上機檢查及織造過程中的記錄分析等制度，規定了毛紗分類分批使用，生產過程中工人在自己的產品上押標籤、標志，分清責任。規定了拆布的范围和標準，如超過半公分的拆布必須經工長、副工長的同意；在控制緯密方面，指定副工長要經常檢查，且不准織呢工自己隨便動壓錠；在管理綜筘方面，制定了驗收、保管、編號以及上機檢查等辦法，還明確了了機必須檢修，上機必須檢查，並規定了范围。以上各種制度的建立，加強了工長、副工長的領導，對減少薄厚段、經擋、緯密不足等疵點起了不小的作用。如5月1日至20日經擋緯密不足等，從4月份的9.25%，減少到4.39%。此外還建立了織造過程中的記錄分析制度，記錄每匹產品的機號、筘號、經軸號碼等，發生問題便於查找原因進行改進。

(2) 改進織機技術狀態，進行突击檢修，加強技術供應工作

為了解決織機的技術狀態不良，我們圍繞可

能造成經緯擋、厚薄段的部位進行了突击檢修，以機織分場保養工為主，機械部密切配合，安裝了卷取彈簧，防止卷取鬆動、緯密不準確，壓帶包布并裝置防油罩，防止輪盤打滑、送經不勻，特別是对精紡毛織品織機的經紗保護裝置、緯紗停止裝置、刺皮軸、走梭底板、經軸托腳等主要部位，逐台的調查排隊，5月份突击檢修了12台，6月份突击檢修了14台，对于減少經緯擋、厚薄段起了顯著的作用。供銷科為了解決生產的關鍵性機物料，克服過去的照章辦事的被動作風，積極的主動的想辦法，用買、借、加工等方法，解決了不易供應的機物料，使產品質量提高。

（3）加強先進經驗的推廣工作

在上海召開的技術專業會議以後，廠長、工程師認真地傳達了會議的精神，結合本廠實際情況，以克服經緯擋、厚薄段的先進經驗為重點，并推廣了在細紗机上安裝單皮圈牽伸裝置，組織學習并推廣自緊接頭法，以及進一步貫徹染整三大制度等。在機織分場，組織技術人員和技術工人總結精紡毛織品機織操作法，經工人討論，認為具體可行，除每周學習討論外，且操作時由教練員在機旁指導，并逐台親自操作示范。教練員把上海國毛三廠操作法畫成圖表掛在車間，讓工人一邊看一邊織，使工人能夠有規律的操縱機台，克服了操作上的混亂現象，对于減少厚薄段有一定的作用。在學習操作法的同時，改進了梭箱交叉升降，使織呢工易于掌握緯紗織完或斷緯的發現，減少了被動換梭。6月份進行了測定，有60人能夠熟練的掌握新的操作法，有50人雖能掌握但不熟練。由于學習先進經驗提高了技術的結果，完成質量指標的工人越來越多了。

三、圍繞提高質量，深入開展先進生產者運動

為了在全廠範圍內樹立牢固的重視質量的觀點，廠長在全廠職工大會上，作了關於提高產品質量的動員報告，着重算了三筆帳：第一筆算損失，向職工群眾計算由于產品質量不好造成損失的嚴重性；第二筆算責任，分析了原因和各部門的責任，領導進行了自我批評，明確了機織分場是當前提高質量的關鍵車間；第三筆，算了一下

有多少有利條件，有多少困難，經分析後得出結論，認為只要全廠努力，5月份是可以完成質量計劃的。

全廠分別舉辦了5個質量展覽會，以廠內先進與落后之間的質量對比和本廠與其他兄弟廠的先進產品對比，教育職工從實際產品中來認識提高質量的迫切性。

經過這些教育以後，職工的思想水平提高了，工人們不僅檢查了自己，批評了領導，而且也揭發和批判了技術水平不高、不好好學習或管理不負責任的副工長和不認真執行操作的工人，有的織呢工人說：“副工長技術不熟練，不好好學習反而胡弄。”在群眾關心質量的思想基礎上，組織學習了先進經驗，簽訂互教互學，包教保學合同，行政、工會在黨的領導下，注意了推廣先進經驗中的思想領導工作。全廠有7百多人參加了先進經驗學習，由于工人的技術提高，效果也比較顯著，除機織分場大大減少因經緯擋、厚薄段的毛病外，染整分場推行波蘭洗呢法，克服了染花；梳紡分場推行自緊接頭法和在細紗机安裝了單皮圈牽伸裝置以及調整機器狀態，加強管理的結果，斷頭率比以前降低29%；全廠有516人簽訂了包教保學和互教互學合同。青年團圍繞提高質量開展了青年班組競賽，半年來有6個小組被命名為青年小組，出現了青年突击手55人。

為了切實組織優良產品競賽，改進了競賽組織形式，修改了競賽條件和建立了質量獎勵制度。

基層工會根據開展優良產品競賽的要求，修改了社會主義競賽方案，在競賽組織形式上，由過去班組競賽，改成同工種同業務競賽，在生產車間有紡紗工人、織布工人、染呢工人、整布工人、梳毛工人等之間的競賽，在科室中開展檢查人員、採購人員、會計人員等之間的競賽，全廠有90%的職工參加了同工種同業務競賽。在競賽條件上突出的強調了質量指標。在總的條件上是這樣規定的：凡是三個月連續完成競賽條件的，而在質量指標達到平均先進水平以上，才能被評為先進生產者。也就是其他指標完成就行，而質量指標要達到先進者所達到平均水平以上。在各

（下轉第22頁）

技術研究會是提高企業技術管理工作的一種有效形式

鄭州國棉二廠

(一)

加強技術管理工作是紡織廠搞好生產的主要問題之一。鄭州國棉二廠由於技術基礎薄弱，技術領導工作長期處於被動忙亂。為了克服這種現象，去年曾建立了質量、用棉、用電等三個技術專業會議，試圖在技術管理方面建立正常秩序。今年6月河南紡管局指示各廠成立技術研究會，開展技術研究工作，廣泛吸收群眾智慧，做到勞動與技術相結合，不斷提高技術水平。根據這一指示，鄭州國棉二廠在黨委的領導下，正式成立了技術研究委員會。組織成員有廠級黨、政、工、團負責人、工程師及有關的工程技術人員、老技工、先進生產者共13人。其中設秘書2人，同時在清花、鋼絲、細紗三個車間成立了三個小組，以便有效的預先做好研究試驗工作。小組的成員，有機械部、試驗室、生產技術組及車間方面的技術人員，由機械部具體領導。技術研究會每星期5下午為例會日期，會議由生產廠長、工程師主持，會議的主要內容：①吸收國內外先進經驗，結合目前廠中關鍵問題及具體情況，確定專題試驗項目，並將試驗結果，在會上提出討論；②討論總結與推廣本廠先進經驗；③研究審定及解決重大的合理化建議及重大工程設計的改變。會議在召開前，根據當前生產上的薄弱環節，充分準備，明確重點，並由秘書收集各方面意見，在本星期6由工程師布置下星期5會議討論內容，到下星期5由秘書以書面通知有關方面準備資料，指定發言人。被指定發言的，需預先準備發言內容，並須提出對這一問題解決的意見。發言完畢後，即展開廣泛的討論，各人提出處理意見，意見能夠取得一致的，把它肯定下來；不能取得一致的，指定小組，再進行具體試驗研究。在下一次數會上拿出試驗資料，進行討論。通過反復的試驗與爭論，直至解決問題為止。在研究會上肯定的問題，在下星期一提到廠級生產動態分析會議上，由工程師進行彙報（每天生產動態分析會議上，黨委書記、廠長、工會主席、團書記均參加），通過後，就在當天下午

廠級生產會議上，以行政命令布置有關方面執行。由於我們所研究的問題，是針對生產關鍵，所以與各車間所要求解決的問題，密切的結合起來，因此，為各方面所樂於接受。

自從技術研究委員會成立以來，共進行了17次的專題討論（小組討論次數不在內），其中主要的研究了末道清花機死活箱，提高了除雜效率，由5%提高到6.93%；在清花機上進行了調整定量供應，並教會副工長如何建立經常校正方法；在三號頭道清花機上經過調整後，棉卷頭道均勻度由原來3.3%降低到2.3%。在鋼絲機上，進行了減輕格林、縮小隔距、加大牽伸、加強分梳的理論研究與試驗工作，提高了除雜效率，21支紗棉網黑白點由原來的156粒減少到145.5粒，雜質亦由81.66粒減少到71.6粒，並對32支紗結合了配棉情況，研究調整了并條隔距，適當加以放大，使成紗強力增加1磅多（原來62磅提高到63.5磅），使棉紗質量穩定在上等（過去上等占30%左右）。對本廠先進經驗及時加以總結，如總結了鋼絲揩車小組鄭書文對提高後車肚除雜效率的經驗，從理論上加以總結，通過總結全面推廣，使後車肚除雜效率由原來的40%提高到45%以上。在會上對重大的合理化建議也進行了審定，如筒子車加大成形，大包機改裝三道打包綫等，都得到了解決。

我們對建立經常性的制度，如果認為好的制度就在會議上進行交流。如前紡車間建立了各項交接制度，總結了建區工作的經驗，通過在會上交流後，對其他車間有一定的啟發與推動作用，使其他車間對建區工作加強起來。對牽涉面較廣的專題試驗，如粗紗張力一致、細紗解拈牽伸等問題，則在會上把試驗方法統一起來，並把各方面有機的組織起來，使專題試驗在各方面配合下，能夠保證完成試驗研究任務。

(二)

根據四個月來的體會，我們認為技術研究會議是加強技術領導工作的具體方法之一，它能夠起技術的參謀和助手作用，把全廠性的技術管理

工作，有机的結合起來，發揮集体的組織作用；能使生產關鍵問題得到及時解決。由于會議每周召开一次，成了經常性的會議制度，因此對技術問題的研究討論，有了時間上的保證，克服了過去專業會議多而效果少的偏向。

由于會議採取了自上而下、自下而上的反復討論、試驗與研究的方法，因此加強了對技術研究工作的領導與檢查，從而提高了技術管理水平。如會議規定每周星期5召开技術研究會議以前，必須事先將會議內容以書面通知各有关人员，因此工程師与有关人员每周就要全面考慮生產技術工作；另一方面指定專人或專業小組進行具体研究并需在會上彙報，可以督促上下之間加強联系與檢查，因而促進了技術管理工作的提高。

由于這一組織是建立在群众基礎上的，同時研究的方式是明確問題、廣泛討論，所以它能够發揮群众智慧，加強劳动與技術相結合。在前紡車間，總結了鄭書文的擦車經驗，使理論與實踐

結合起來，從而提高了鋼絲机后車肚除雜效率，即解決了生產關鍵問題。同時，由于每次會議的進行，有準備有布置，在討論中又貫徹了百家爭鳴的精神，因此克服了技術領導工作不深入不了解与不結合实际情况的官僚主义和主觀主义的不良現象。

技術研究會議自從建立以來，雖然有着一定的成績，但不是說沒有問題的。由于技術研究會是一個新的形式，還缺乏經驗，對研究問題，從理論上進行深入細致分析研究做得不够，偏重于從試驗數字上看問題，因此還須不斷的加強學習，提高理論知識水平，才能更好地發揮它的作用。

對技術專業小組領導上具体幫助少、抓得不緊，因此對開展有系統有計劃的試驗研究工作，還做得不够，在專題試驗時，由于安排時間有困難，一個試驗拖延時間很長，對試驗研究質量也不高。今后必須加強對專業小組的領導，因為專業小組是开好技術研究會的基礎。

（接第20頁）

車間競賽條件上，都明確提出質量要求，染呢工段質量要達到99%，蒸呢工段質量要達到96%，整布工段質量要達到90%。

為了刺激工人從物質利益上關心自己劳动的成果，建立質量獎。在過去有超額獎，在質量上只扣分不給獎，從5月份按一等布的百分比發給獎金，一等布率達到95%，獎給工資15%，一等布率達到90%，獎給工資13%，一等品布率達到85%，獎給工資10%，一等布率達到80%，獎給

工資5%，一等布率在80%以下者，不給予獎勵。6月份就有144人得到質量獎金，推動工人為提高質量而努力。

我們全廠职工在黨的領導下，在中央廠際競賽檢查組的具体指導和幫助下，進行了以上各項工作，取得了一定的成績，5月份精紡毛織品14個月以來，第一次完成了質量計劃，6月份全面完成了計劃，長毛絨也能完成了質量計劃，完成情況如下：

1956年上半年4大类产品質量完成情況

品 类	第 1 季		4 月		5 月		6 月	
	計 划	实 际	計 划	实 际	計 划	实 际	計 划	实 际
精 紡 毛 織 品	72.32	58.12	70	33.53	70	70.23	70	91.71
粗 紡 毛 織 品	93.44	95.59	97	97.95	96.95	97.85	96.10	98.87
絨 絨	91.29	89.68	97	98.50	95.60	98.30	97	99.16
長 毛 絨	40	26.24	70	49.40	70	52.60	70	84.78

5月份完成粗紗毛織品質量計劃，6月份全面完成計劃，給予全廠职工很大鼓舞，有很多职工認為這是一件大喜事，互相道賀，對於全廠职工的啓發和教育也是非常深刻的，工人群众提高了重視質量的思想，也認識到自己的潛在力量，積極的學習先進經驗，先進工人對落后工人的幫助有了較大的進步。

由于推廣了先進經驗，工人的技術水平，得到了提高，先進生產者的隊伍逐漸擴大，而且出現了干部中的先進工作者，第2季度全廠涌現了

先進生產者、先進工作者61名，其中有6名是干部，先進生產者比第1季增加了2倍強。

我們雖然取得初步的成績，但與先進廠的水平比較，還有很大的距離，目前存在的缺點和問題還是很多的，如返修率大、效率低、部分產品用毛量超支、新產品試制工作和保全保養工作很差，包教保學合同執行的不好等等。這不過是我們轉變的開始，今后的任務更是緊張而繁重，我們必須努力工作，向先進廠學習，使我們所生產的產品又多又好。

介紹瓦房店紡織厂旧、廢材料的 回收利用和管理的方法

張 玉 周

企業的旧、廢材料实行有計劃、有組織地回收、管理和積極地設法修理利用，对節約材料的使用，降低產品成本，發揮旧、廢材料的有效潜力和增加、積累社会主义建設資金，有着重要意义。尤其是在目前物資供应不足的緊張情況下，以旧廢材料加工复制，修理利用，設法代用等，不失为克服供应工作困难，保證生產和基建物資需要的有效措施之一。

瓦房店紡織厂对利用旧、廢材料方面取得了良好成績，并在职工群众中形成“有旧不用新”的良好風气。現在把他們的經驗介紹如下：

(一) 收集、管理方法：

該厂的生產車間与輔助車間以及事業部門所調換、報廢和搜集的旧、廢材料，均由机物料科采取定期与不定期的統一收集办法处理。机物料科設有旧、廢料倉庫，并設有專职人員管理。一般对生產車間和輔助車間由倉庫按周（每周六）到車間去收集，旧廢料数量較多的車間則每周收集二、三次，对事業部門檢集的另星廢品則在收集后，定期交給倉庫。旧、廢料交庫前均先由退料單位鑒定，确定是“旧料”或“廢料”，然后填寫“廢料交庫單”或“旧料交庫單”憑單入庫，并按財務規定，按退料項目資金來源冲減成本。

旧、廢料入庫后倉庫再按材料性能，旧、廢程度，分別進行整理，分庫、分帳、分卡記錄、保管。并根据物料用途与修理、改制后，本企業可以利用的，或加工后可以出售的种种不同情况，倉庫管理員主动与各有关使用部門联系。对本企業整理后可以利用的又符合經濟核算的，則先行加工修理試用，俟試驗成功后，再大力推廣利用；不能利用的則分別按加工后出售或原样出售，積極的对外处理。从1955年一月到1956年四

月，一年多的時間內，由于对旧、廢材料加强了管理，回收利用和積極对外处理，僅統計其中19种旧、廢材料（全部項目达几十种）經過內部加工、改制利用共節省了三万八千余元（按該厂回收价与計劃价比較差額計算）。這不僅充分發揮了旧、廢材料的有效潜力，而且給國家節省了大批材料資金。

(二) 对旧、廢材料的整理、修理、改制利用的主要方法：

第一，加工复制代用部份：

(1) 廢錠帶改制“錠帶繩”代替“棉紗繩”。

將回收的廢錠帶，逐根進行檢查鑒定，將每根中破边、断綫部份用剪刀剪掉，剩餘整边較好的，按長短不同均匀搭配，用縫紉机軋好搭头，使長短不齐的錠帶，連結起來，然后用打繩机將每四根絞成一股，再三股合攏絞成 $\frac{1}{2}$ ”或 $\frac{3}{4}$ ”的“廢錠帶繩”。复制出來的廢錠帶繩除均匀度稍次于棉紗繩外，其質量堅牢度較棉紗繩強三分之一。

清花車間等的棉紗繩傳動部份，自改用廢錠帶繩后，每月降低耗用量三分之一（过去用棉紗繩每月耗40~50公斤，改用廢錠帶繩后每月耗30公斤），因而降低了車間材料成本。

(2) 廢銅屑煉制“雜銅錠”。

將修機車間回收的銅刨屑妥善保管，然后由当地溶煉工厂加工鑄成“雜銅錠”。加工后的銅錠可用以制造銅鑄件，减少向國家申請分配数量，又節約了材料資金。一年來它們已溶化利用了1.800余公斤，可較分配的雜銅錠節省3,700余元。

(3) “硫化青鉄桶改制代薄鋼板用

通風設備需要用0.45~0.5%薄鋼板数噸，为了解决資源缺乏的困难，按期完成通風工程任

务，他們研究將回收軸綫工場的硫化青鉄桶（皮厚約0.45%）鋸開、軋平，然後將軋平的小塊按需要幅度焊接起來，代替薄鋼板使用，鋸開380余个鉄桶，解決了貳噸多薄鋼板。

（4）廢油灰加工复制代替新油灰：

廢料倉庫同志們將已變質報廢的油灰和油灰桶剩余的殘品，收集了1,270余公斤，他們與油漆匠老師傅們研究利用。將已變硬的油灰塊先用沸水煮軟，然後再調入適量的清油，搗勻即成為可用的油灰。复制出來的油灰品質與新品質量相似，使用時與新品按四比一混合（新品四、复制品一）利用，現在已利用了900余公斤。

（5）“廢停經片的利用”

先使用電動機一台，和自制中間帶軸的六角木箱一支，組成一套簡易擦銹設備，然後將已銹的停經片與砂子、碎皮、鋸末、鉄末等裝入箱內（不要裝滿），開動馬達，帶動木箱旋轉，使箱內各物互相磨擦去銹。然後再將去銹的停經片用沖床在走綫的位置，重新擴大沖眼，即可使用。新沖眼周邊必須保持光滑，以免割斷經紗。

加工後的停經片質量，由於該廠沖眼工具是工人自制的手工工具，除在走綫眼邊不光滑，須要改進外，一般還可使用，現已利用了76万余片。

（6）廢牛皮帶改制“吊棕帶”或“皮卷”等。

將傳動調換下來的廢牛皮帶，按寬、狹、薄、厚，用途不同，分別選擇。對可以作“吊棕帶”用的，用切皮刀裁制吊棕帶利用；可以用作皮卷的，則改制皮卷；塊小的用來修補皮結，或皮卷耳；余下的碎頭則按碎皮頭出售。

第二，整理利用部份：

（1）“以廢鋼材代替好鋼材”

為了解決鋼材供應的困難，管倉庫的同志們在已報廢回爐的廢鉄堆中，進行選檢，將其中長短不一，粗、細、圓、扁不同規格，分別整理、加工。然後與修機車間研究代用、利用。它們今年檢了不同規格的廢鋼材27噸多（轉入好鋼材帳保管），現在已經利用的即有3噸余。這些鋼材，既解決資源不足，又保證了生產需要。

（2）廢麻繩回收利用

將打棉花包用過的廢麻繩，由倉庫回收後，

按生產的紗、布打包需要長度，進行整理、結頭、盪團，重新發給車間利用；不能利用的另頭，則加工改制麻刀利用。一年來已利用了28,000余公斤。

（3）廢軸承的利用：

將回收的廢軸承，倉庫先鑒定分為：本企業加工後可以使用的，或出售的二種。將可以利用的先使用煤油洗去油泥，然後再將缺少或損壞的珠粒、軸架，重新拼湊裝配，繼續發給車間利用；不能利用的則出售給當地手工業合作社或運輸大車等部門利用。一年來利用了400余只。

（4）廢圍裙、揩油布的利用：

車間工人調換下來的廢圍裙，倉庫均先選擇好的洗補，重新利用；次的當揩油布使用。

報廢的揩油布，各車間及院內，均設有收集箱，定期由倉庫收集，一般可以繼續使用的都經過洗淨、曬干後重新利用；確已不能使用者，則出售。一年多兩種廢布共利用了3,200余公斤，折合白布約30,000尺。

（5）各種廢機油的利用：

各車間已使用過的變壓器油，錠子油，機器油也都由廢料庫統一回收。然後分別按油的性質用濾油器過濾或澄清，按加工後的質量、等級重新發給車間使用。對已經混雜不清的廢油，澄清後亦代替好齒輪油利用。它們一年多即利用了3,640余公斤。

第三，修理利用部份：

（1）木梭的修理方法：用廢鋼紙（即廢棉條筒）和舊木料（桤木頭等）魚鱗膠等，按梭子磨損程度不同，確定用鋼紙，或桤木條粘幫、補底。須要粘木條的均加竹楔，使其牢固，粘好後先用木夾工具夾好，晾干，用刨木工具按梭子的角度刨平、刮心，再用砂紙磨光，並塗一層光漆。一般均可修理3~5次。

（2）打梭板修理方法：

1. 損壞程度不大的：是將打板上稍打凹的梭板兩側刨平，然後每面貼釘一根皮條，皮條打壞後再貼釘。

2. 損壞程度稍大的，則刨平後加粘木條，用木夾工具夾好，晾干後再刨平、貼釘皮條使用。

3. 打斷、打裂的，如確認修理後符合經濟原

（下轉第15頁）

做好紡織機安裝前的准备工作

——西北國棉五廠安裝準備工作情況

本刊通訊員 劉士鐸

西北國棉五廠籌建處在完成今年紡織機安裝任務中，吸取了以前一些新建廠在紡織機安裝工作的經驗教訓，做好機器安裝前的准备工作，從而順利地完成了安裝任務。

過去有的新建廠在安裝前，由於缺乏有系統的工作安排和足夠時間的準備，倉促地進行安裝工作，因而造成機物料及工具的数量、規格不符應用，停工待料；工人数量，技術能力與安裝進度不平衡，窩工缺工；現場布置不當，機箱倒運搬家，以及安裝與土建、機電輔助設備施工配合不協調，相互干擾等，均阻礙了安裝工作順利進行。

西北國棉五廠在正式安裝前三個月，就組織了安裝的專責機構，劃清準備、安裝、試車三個階段的工作範圍，配備了幹部，明確進行了分工，從而使安裝前應做的各項工作得到了較充份的準備，初步扭轉了過去安裝初期的質量波動、進度緩慢，人力材料浪費大、機器零件工具缺損事故多等不良現象。現將該廠在安裝前所進行的幾項主要准备工作，介紹如下：

（一）組織主要工程技術人員，在總工程師主持下，編制了安裝組織設計，對安裝工程中的主要問題作了較全面的安排，使安裝工作逐步走上正軌，加強了日常管理。

安裝組織設計確定了的主要內容是：

（1）根據紡織機安裝的工程量大，設備新，工期短，青工多，技工少，工序銜接緊，與土建、機電安裝交叉配合多，互相牽連性大等等特點，並確切地清查土建、機電輔助設備工程施工進度，和企業自營的機物料、設備、工具以及勞動力的儲購和準備情況，安排了單位機器安裝的按月分旬進度和試開車進度，為進行各項工作提出了方向，減少了過去的盲目和被動。

（2）圍繞已確定的安裝和試開車進度，充份考慮工人技術能力，工序間的流水步距和廠內機器地腳施工方向和進度，確定了以車間為單位分區流水作業，循序交工的安裝方法，避免了安裝、試車、生產交叉多，管理混亂局面；運輸方面，採用了運輸機器專用綫，運輸工具以及輪老虎車為主，輕便道平車為副，基本上克服了受土建條件的限制及運輸困難等偏差。運輸效率也有了很大提高，據估計較採用單一輕便道和人工運輸的提高20~30%不等。

（3）根據現場情況和安裝進度要求，盡量考慮了運距短，使用方便，確定機箱堆放位置，臨時設施也作了妥善安排，如臨時工作台、臨時查件棚、臨時用水用电等，根據工作需要作了合理布置，飲水桶多而分散，這樣大大減少了非生產作業時間和其他浪費現象。

（4）根據任務範圍和安裝進度，確定機物料、工具、輔助機器設備及勞動力使用計劃，並以安裝進度計劃為中心，反復進行了平衡，因此在安裝中由於漏列或錯列影響計劃不能完成情況有了減少。

（5）根據生產計劃的要求，明確紗布場各機和機電輔助設備利用時間和數量，並確定了紡織機採取邊安裝、邊試車的方法，同時為明確安裝和生產的交接責任，還確定了安裝部門負責空試車，實物試車由生產部門負責，如發現因為安裝不良發生的機器事故，由安裝負責；如因工藝設計不當，而發生的機器事故，則由生產部門負責。這樣不僅加強了安裝後機器的維護工作，而且克服了过去由於安裝和生產責任不清所造成的牽扯和混亂現象。

（三）圍繞安裝進度要求，密切了與土建、機電安裝部門之間的聯系配合。

(1) 加强了计划部門之間的联系，筹建处把已确定的安裝進度計劃，送交土建、机电安裝部門，并附安裝区域和安裝順序示意圖，使承包部門如何配合心中有了底；承包部門根据厂房結構頂以后，以安裝为主，土建机电輔助設備配合施工的原則，編制配合綜合進度表，相互脫節現象大大有了减少，在組織施工方面起了很大作用。

(2) 为了及时解决交叉配合上的問題，建立了紡織、土建、机电安裝等部門間的碰头會議，和電話联系方法，排除了由于过去隔閡、互不联系、不相适应的偏差。

(3) 筹建主任、工程师以及有關部門，还安排了对現場的巡回檢查制度，这些都对安裝工作順利進行起了槓杆作用。

(三) 加强机物料、机器設備、工具技術供应的經常清查和平衡工作，扭轉了过去供应工作上的被动局面。

方法是：摸清到达庫存数量、規格，然后了解已訂未起运或在途運輸的材料、工具数量，最后檢查訂貨合同交貨進度，各方面資料基本掌握了，再根据進度計劃和工程預算所計算的机物料、工具需用量，進行逐項平衡，糾正錯列及漏列等現象。

此外發現有許多机物料工具，因申請不來，或市面上購不到，还有交貨進度不能滿足安裝進度需要，采取了如下办法：

①已訂而未到的采取函催和派員到承制厂坐催；

②已到而因为規格不符，通过自营加工或找其他代用品代替；

③調撥材料因時間关系無法申請，通过部、局，或其他部門調用；

④組織到市上或旧貨攤尋找購置；

⑤組織人員到各兄弟厂协商借用等。

(四) 組織机器安裝和試裝工作，摸清机器性能和另件正确位置，發現机器制造上質量的毛病，事先進行加工和修配，减少安裝过程中的返工浪費現象。

方法是：按照正式安裝組織分工，以車間為單位，利用庫房，同时進行各种机器的試裝。在試裝中，除規定不允許动鏟刀和錘頭、調整隔距使用紙片外，其他均按正規操作方法，这样可使

來自不同厂的不同操作方法，得到統一。

通过試裝培养了大批技術力量，通过按工序如罗拉工序，形成工序的專業培养，師傅与徒弟訂立师徒合同和包教包学方法，學習進度很快，如細紗和罗拉工序一个生產只要三个時間就能达到工时定額和質量要求，解决了青工多、技工少、技術力量薄弱的困难。

西北國棉五厂在安裝准备工作方面，是進行了許多工作，为正式安裝創造了很多条件，但总的看，这一工作中也存在一些問題和缺点，主要表现在：

(一) 計劃工作不健全，特別是物資供应計劃工作特別薄弱，因此，給安裝准备工作帶來了很大困难。主要是：計劃編制粗糙，沒有根据單位机器材料耗用量計算，因此根据車間提出用料計劃無法進行考核和控制。

(二) 施工組織設計的編制对某些關鍵性問題还不够明确。如在技術管理方面，貫徹以工序為單位的三級檢查制規定得籠統，交底也不清，檢查人員只当作是最后一道工序檢查，在安裝初期發現前面工序不合技術标准，形成整个工序返工还不少。

(三) 由于在准备工作階段，对机器零件和工具需要加工和創造的数量，了解不够全面和正确，修机間工作也缺乏計劃性，因此在安裝階段，曾經發生修机力量赶不上要求，供应和使用脫節。

(四) 对到达現場的机器設備的管理工作做得較差，沒有按照机器性能進行保管。如錫林滾筒放在露天不加遮蓋，又沒有定期進行翻倒，風吹雨打，發生銹蝕和變形，对磨礪工作進行和安裝質量均有很大的影响。

为了進一步做好紡織机安裝前的准备工作，保証國家計劃順利完成，首先应加强技術供应部門的組織領導，和設備机物料的保管工作；按照安裝計劃，組織机物料、工具、設備的供应。應該扭轉目前的計劃內容籠統、編制不及时以及不管安裝需要，到貨就供应的現象；其次，加强組織設計的准确性和全面性，以發揮組織与指導安裝作用；最后，还要对所進行的各項准备工作，应進行經常的周密檢查，凡准备工作做得不够的，必須迅速补充好。

采用專業會議形式來推廣先進經驗

建筑安裝总公司

憑單日記帳制推行工作組

开展先進生產者运动以后，我部所屬各工程公司，不僅交流和推廣了有关工程技術方面的各項先進經驗，而且对財務會計方面的各項先進經驗，也積極地進行了學習，一般都在年度工作規劃中明確規定了推行的項目和步驟，其中憑單日記帳制是各工程公司普遍要求及早推行的項目之一。

憑單日記帳制，是苏联近年來在記帳憑單制的基礎上通过實踐而產生的。一种先進會計核算形式，我們在个别單位試行的結果，說明憑單日記帳制不論在核算質量上或核算及時性上都具有它的优越性，是必須推行的先進經驗。

為了有效地順利地在各工程公司推行憑單日記帳制，防止在推行中造成帳務混亂或其他不良後果，事先擬訂妥善的推行步驟和方法是很必需的。經過討論，我們認為應該採取以下的步驟和方法：

(一) 由建筑安裝总公司負責召集各工程公司代表組織“推行工作組”，采用專題討論和以實際資料試作的方式，以求真正了解和掌握，并通过討論，使各工程公司在會計處理上分歧的地方合理地統一起來。

(二) 各工程公司財務科，以會計人員為核心組織科內全體人員及部分工區核算組人員進行學習和討論。要求：①思想上對憑單日記帳制要有正確的認識，以奠定推行工作中的群眾基礎；②熟悉每個帳表的編制方法和程序，并盡量結合本企業的具体情况，對有些帳表格式進行研究改進。

(三) 各工程公司在不放棄記帳憑單制的情況下，仍以當月的實際會計事項，另采用憑單日記帳試作。試作期間以一個月至三個月為限。

(四) 為適應憑單日記帳制的需要，各工程公司根據具體工作程序和人員情況進行分工，明

確工作的職責範圍及相互配合的程序，并在試作憑單日記帳制的同時，試驗是否合理。

根據上述的步驟和方法，在第二季度末，建筑安裝总公司召集各工程公司的代表組成“憑單日記帳制推行工作組”，并根據工作需要和參加的成員情況分為綜合、財務、材料、生產四個小組，采用專業會議的形式來推行這一先進會計核算形式。具體的做法如下：

第一、研究和討論。根據建筑部和鞍鋼的資料逐帳逐表進行研究，并分別結合我部各工程公司的實際情況進行討論，修訂了一些格式，也補充了一些格式。同時附帶解決了各工程公司平常在會計處理上的疑難問題或不一致的地方。

第二，以實際資料進行試作。在研究討論的基礎上，按綜合、財務、材料、生產分組，根據第二公司北京工程處今年五月份實際發生的會計事項試作憑單日記帳。各組分工掌握的日記帳號如下：①財務組：負責1～6號及11、12號等8個日記帳；②材料組：負責7、13、14號3個日記帳；③成本組：負責8、9、10號3個日記帳；④綜合組：負責15號日記帳，總帳。此外，由綜合組負責分配全部核算資料，協助各組研究解決疑難問題及其他不屬於各組的工作。

通過試作，使大家對憑單日記帳不僅有了理論上的認識，而且有了不少實踐經驗，并解決了不少在研究討論階段沒有發現的問題。

第三、交流試作經驗。由於試作是分組進行的，為了使大家了解全面情況，緊接試作之後，召開了各組聯席會議交流經驗。主要是各組輪流解報工作經過情況，着重說明發現的疑難問題和解決的方法，然後大家再進行討論。

第四、編制實例及日記帳號檢查表。為了便于各工程公司組織學習和實際推行，“推行工作組”在上述三個階段的基礎上，采用各種帳表的

格式，編制了一套实例，实例中的會計事項虽然都是假設的，但也尽量設法爭取有代表性質。同时，为了明确會計事項所旧屬的日記帳号，又編制了“日記帳号檢查表”，不僅在學習和推行時有所依据，而且可以使各工程公司將來在推行中能够統一处理。

通过研究討論和試作交流，大家更進一步地体会到憑單日記帳較記帳憑單形式优越，主要的：

(一) 簡化核算手續。憑單日記帳是根据原始憑証或原始憑証匯总表直接記入各号日記帳，在各日記帳上的一筆記錄，实际上就等于記帳憑單制的一張記帳憑單，而日記帳的月份合計，又系一筆記入总分类帳；因此，不僅减少了大量記帳憑單的編制，而且大大压缩了过总帳的登記次數。同时，由于明細核算可以采用一天或一个月匯总登記的方式，也節省了大量的明細核算帳卡和登記手續。

(二) 便于編制會計报表。由于憑單日記帳的格式充分体现了各种會計报表的要求，在期末編制报表时，有的可以直接抄錄，有的只要作簡單的分析，因而能够提高編制报表的及时性。

(三) 集中反映同类經濟業務。憑單日記帳

的最大特点，即同类經濟業務集中在一个日記帳內表現，使某一經濟業務在月度內全部事項的來龍去脉可以在一个帳內一目了然，便于財務部門合理分工，并且由于會計人員全盤掌握了某一項經濟業務，就可以增加工作人員的分析兴趣和責任感。

(四) 提高核算質量。由于憑單日記制的借貸記錄固定，且大多采取用縱橫对照的匯总形式，使會計人員不能不嚴格地按照帳戶計劃規定的分类公式進行記錄，因而促使了會計人員加強學習，提高業務水平；加以各个帳表之間存在着錯綜的有机的联系，更促使了工作人員不單是注意本身工作的正确性与及时性，并且重視別人工作上的正确性与及时性。这些对提高核算質量將起到不小的作用。

根据以上所述，說明憑單日記帳制是先進的，應該推廣，但是实行憑單日記帳制在會計上是一件重大的改革工作，不僅要改变全部帳表格式，在組織分工和核算程序上也有很大的变化。因此，各工程公司在实行以前，必須充分做好准备工作，如果有的單位目前条件不够，决不要勉强推行，以免引起帳务上的混乱和其他不良后果。

(接第48頁)

惜，現有的按已工作的錠时数計算确定設備生產率和產量定額完成情况的方法不能促使副工長和工長致力降低停台率，相反地，使他們在核算时提高停台率，造成在生產中对停台問題的漠不关心。

如果按利用錠时計算設備生產率和產量定額，則可以根本改变这种对待停台率的态度。此时，对停台率起决定作用的工作人員，即保全工、揩車工、加油工等，考慮到停台率对工人工資的影响，就会投入防止机器停台的斗争，并在最短期間內將停台率降低到最低限度。

計算生產率的新方法可以使工厂整頓生產組織，弥补过失，取得巨大的成就。

以新方法計算產量定額完成情况时，必須采

用一定的修正系数。

最后，还应提出，大多数工厂，特別是沒有实行調度管理制度的工厂，停台率的核算工作非常不好。这是副工長的工作，他們常常由于想提高工人的產量定額完成程度或掩盖自己的过失而將設備停台時間提高，設備停台記錄簿不按应有的格式填寫，也不經車間主任簽字証明。

現在实行的超定額停台時間的工資制度，对降低停台率没有什么帮助。

实现上述建議來降低停台率，可以發掘大大改進紡紗厂工作的潜力，这种潜力能使產量提高0.7—1%，这差不多就可以弥补例假前一天縮短工作日所造成的損失。上述关于精紡机停台問題亦适用于織机。

(李 莉譯自苏联“紡織工業”1956年第9期)



运用作業計劃組織織布工場 均衡的節奏的生產

鄭 偉 龍

目前有些企業中調度頻繁，半制品供应时而緊張，时而積压，生產部門与輔助部門、主要工种与輔助工种的銜接不够理想，出產產品还不够均衡等現象，造成这些混乱現象的主要原因之一是了机的不正常、不均衡。

因此，了机正常化就是目前生產管理上迫切需要解決的問題之一。

織造車間的了机正常与否、差不多关系全工場以致全厂各个部門、各个工序的生產与工作。單就織布工場範圍而論，每逢大了机时，織軸供应不上，漿紗間就得漿若干个小盤头，小盤头一多，势必增加織机的了机行台；漿小盤头虽然比較容易，而穿筘仍然要一根头、一根头的穿，因而原有的設備和人力与工作速度，就不能应付，就得从別一种產品的穿筘工序中臨時抽調設備和人力，或者加班加点；上軸工人数的配备是按正常情况配备的，如迁大了机就会使上軸工劳动过度緊張，既易影响上軸質量，又易增加了机行台（等待）時間；在管理方面如原始記錄有些地方容易出錯，有些管理制度被打乱等。了机不正常在日常生產中还表現在一班內了机的机台集中几个工区，或者集中在一、兩個小时內，这种不正常，虽然不像全車間性那样牽动的面大，但被集中的工区与工种（如上軸）的生產与工作的均衡節奏性就被打乱。

为了解决上述了机的不均衡現象，目前有些工厂采用了下列几个办法：第一，增大准备間的在制品儲备量，特別是織軸的儲备量；第二、逢大了机时，漿部分小盤头，一方面为了保証供应，另一方面不讓这次大了机重复；第三、臨時調度，主要是穿筘工和穿筘設備的調度等。这些

办法对付大了机有一定效果，但是，在管理上仍然处于被动，不能根本解決問題。

要徹底改变了机不均衡的現象，把大小了机改变为正常了机，并在这个基礎上來組織均衡生產，不斷提高企業管理水平，就必須运用作業計劃这一科学的企業管理方法。

为了正常了机首先应編制“了机計劃指示圖表”，這張圖表的任务：第一、把所有織机在本月需要了机的具体時間排列出來；第二、根据排列結果，按均衡了机的要求事先進行調度；第三、加强保全保养与運轉的协作；第四、根据此圖表的要求安排准备間的生產与上軸等工种的工作。這張圖表是組織織布工場均衡節奏生產的中心環節，在編制上較為复雜費工，編制前大致要作下列准备工作：

1. 計算了机周期長度与每班最低的了机只数。为便于研究，茲假定一些情况如下：某工厂布机設備1000台，生產的產品是卡嘰，机軸盤头的标准長度1000公尺，布机每分鐘的速度为185轉，台时產量5公尺，晝夜三班生產，每班工作時間長度7.5小时。有了这些資料，我們就可以算出：①一个机軸生產長度为200小时；②該厂了机周期長度为26.67班；③每小时最低了机只数5个，每班最低了机只数37—38只。茲繪制了机周期指示圖表如后（見附表）。

2. 盤存机上織軸儲存量計算出第一次了机的時間。有了前面的資料，說明均衡了机的可能及均衡程度，但在編制了机計劃指示圖表时，还要实际盤存每台織机上的織軸盤存量，掌握具体的保全保养計劃，从而計算出第一次了机的時間。茲再假定情况列表如下：

机 号 别	速 度 轉/分	單位產量公尺/台时	織 軸 儲 存 量	保全保养	第一輪了机(班时)
0001	185	5.00	400		第11班第6小时
0002	"	"	380		第11班第2小时
0003	"	"	350		第10班第3小时
0004	"	"	300	4日4小时	第8班未
0005	"	"	355		第10班第4小时
0006	"	"	200		第5班第3小时
0007	"	"	250		第6班第6小时
0008	"	"	200		第6班第3小时
0009	"	"	310		第8班第3小时
0010	"	"	410		第11班第8小时
0011	"	"	100		第3班第6小时
0012	"	"	150		第4班第8小时
0013	"	"	165		第5班第3小时
0014	"	"	180		第5班第6小时
0015	"	"	320		第8班第8小时
0016	"	"	250		第6班第6小时
0017	"	"	300		第8班第8小时
0018	"	"	310		第8班第3小时
0019	"	"	50		第2班第3小时

3.其他一些必要資料的搜集，如生產計劃，織机行台記錄，以及劳动計劃人事配备有否变动，技術措施等情况，作为編制了机計劃指示圖表的参考。

掌握了上述資料并經過研究分析以后，就着手編制了机計劃指示圖表。茲依前所假定的情况繪制作例列后：

机 号	1			2			3			4			5			10			11			12			13			15			31		
	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙			
0001												△																					
0002												△																					
0003												△																					
0004												△																					
0005												△																					
0006																																	
0007																																	
0008																																	
0009																																	
0010																																	
0011			△									△																					
0012																																	
0013																																	
0014																																	
0015																																	
0016																																	
0017																																	
0018																																	
0019			△																														
小 計	1	1	1	3	3		5		2	3									1	1	1	3	3		4	1	2	3					

几点說明：1.“△”的尖端要对着第几小时；

2.繪时要标早、中、夜班，以便安排保全保养時間；

3.例中了机距离是完全按織軸标准長度1000公尺計算繪制的。

根据初步繪制的圖表進行研究分析、按均衡了机的要求，作事先的調度。現在依上列圖表，我們可以看到这样几个問題：第一、第一輪了机

是不均衡的，最大班了机只数是“五”，無疑問的，下輪不能讓其重复；第二、由于把每台机器的生產与保全保养情况繪出，就發現第四号織机

在第四个工作日中要進行小平，該机的第二輪了机自然向后推移四小时，轉入下一班了，所以四号織机就不需要調整了；第三、在第一輪了机时如果完全上标准長度的軸，下輪了机差異仍然很大，标明要調度。試將第16、17、号机台軸經長度加長20公尺，把18号机縮短20公尺，那么，这样下輪了机只数的小計欄中就不是1.1.1.3.3.0.4.1.2.3，而是1.1.1.3.2.2.2.2.2.3.了，比第一輪了机要均衡些。这就說明了机計劃指示圖表不但可以标明了机是否均衡，而且还告訴我們如果不均衡应怎样調度，在那些机台上調度为宜。如

經 軸 長 別	1			2			3			4			5			11			12			13			15			16			31		
	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙			
1000 公尺	1	1	1	3	2		3		2	3						1	1	1	3	2	2	2	2	2	3								
1020 公尺					1		1																										
980 公尺							1																										
小 計	1	1	1	3	3		5		2	5						1	1	1	3	2	2	2	2	2	3								

這張圖表的作用：第一、給漿、穿工序明确具体的安排了生產任务；第二、由于具体規定了經軸的長度，就便于計算漿紗了机，就可避免因漿紗了机而產生的小盤头；第三、为組織流水生產，科学合理的計算准备間的半制品儲存量提供了条件。

再次，繪制上軸計劃指示圖表。要保證了机計劃指示圖表的实现其中重要環節之一就是上軸工要准确的按圖表上所規定的經軸長度与机号上軸，为此，把上軸的工作也用圖表列示出來，茲依前例繪制上軸計劃指示圖表如下：

這張圖表的作用：第一、为了保證上軸的質量及避免因上軸來不及而增加打台；第二、可以節省輔助時間如找軸（一般的上軸工都找大軸）以及为此而引起的爭吵；第三、便于上軸工提前作好准备等。

通过上述几張圖表把織布工場的生產品基本上全部掌握起來，進而組織其他工序的生產品与工作，科学的計算各工序在制品的儲存量等等，以适应均衡節奏生產的要求，生產情况穩定后，領導上就有可能組織力量去解决生產技術上存在的一些問題，以逐步提高產品產量、質量、提高企業管理水平。

此不断循环下去，就可以逐步把大、小了机的現象改变为正常了机，進而研究全工場以致全厂的均衡節奏的生產品。

其次繪制漿紗穿筘生產計劃指示圖表。当我们充分掌握了了机的規律与經軸長度等資料后，漿紗穿筘工序也就完全有可能在保證供应的原則下通过計劃指示圖表科学合理的安排生產。依上述了机計劃指示圖表的要求（調整后的）和按前一班为下一班儲备的原則，繪制漿穿生產計劃指示圖表如下：

几个問題：

一、了机計劃指示圖表中的產量計劃不一定与厂月計劃的数字相同。厂月計劃虽然比季計劃接近实际，但究竟还是平均数，而計算了机是按每台机器的不同情况計劃的，所以綜合起來不一定与厂月計劃数吻合。对外报表、对内考核計劃完成与否仍以厂月計劃为准。計算了机的計劃数低是計算了机組織均衡節奏生產的依据，但要保證厂月計劃的实现。

二、調度問題。在編制上述計劃指示圖表时，尽量要求准确，既符合当前的实际情况，还要准确的考慮到發展。但因了机計劃指示圖表是按每台机器的具体情况制定的，决定了它在实践过程中的变化多端，因此，除在各計劃指示圖表的計劃綫下面繪制实际綫以随时掌握情况外，还要根据情况及时采取措施，有預見性的進行調度。

三、关于繁簡問題。或許有人認為这样反而把作業計劃人为的复雜化了。这样确实比現有各厂的作業計劃繁些，但我認為衡量繁簡的唯一标准，应看对生產有無帮助，在管好生產的前提下当繁則繁，当簡則簡，否則均不免陷入形式主義。

單位: 1000公尺

單位: 1000公尺																																	
机号別	1			2			3			4			5			11			12			13			15			16			31		
	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙	甲	乙	丙			
0001													1.00																				
0002													1.00																				
0003															1.00																		
0004																1.00																	
0005																																	
0006																																	
0007																																	
0008																																	
0009																																	
0010																																	
0011																																	
0012																																	
0013																																	
0014																																	
0015																																	
0016																																	
0017																																	
0018																																	
0019																																	
上軸 只数	1	1	1	1	3	3	5	5	2	5						1	1	1	1	3	2	2	2	2	2	2	3						

了 机 周 期 (附 表)

了 机 号	1	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20	31
	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙	甲 乙 丙
0001— 37																			
0038— 75																			
0076— 112																			
0113— 150																			
0151— 187																			
0188— 225																			
0226— 262																			
0263— 300																			
0301— 337																			
0338— 375																			
0376— 412																			
0413— 450																			
0451— 487																			
0488— 525																			
0526— 562																			
0563— 600																			
0601— 637																			
0638— 675																			
0676— 712																			
0713— 750																			
0751— 787																			
0788— 825																			
0826— 862																			
0863— 900																			
0901— 937																			
0938— 975																			
0976—1000																			

了机週期長度为26号班

交流先进经验

介绍印染部分17项先进经验 (摘要续)

精元红矾槽自动撇沫装置

国营上海第二印染厂

(1) 构造及使用说明:

精元红矾槽中泡沫甚多, 过去均用人工撇除, 很不安全, 而且每隔10—15分钟要撇一次。现本厂研究用机械撇沫, 以改善劳动条件 (附图)。

①红矾液槽出口处装置往复螺栓杆, 杆上装一撇沫转向滑轮, 并在轱轳轴芯上装一链条齿轮, 通过链条带动往复螺栓杆,

②在红矾槽进布导布滚筒的空隙间装置滑动撇沫刮板。

③由螺栓杆往复带动撇沫转向滑轮, 将液

面泡沫刮向槽的两头。在滑轮上用钢丝绳索接于滑动撇沫刮板上, 使槽中心的泡沫向两头撇沫。

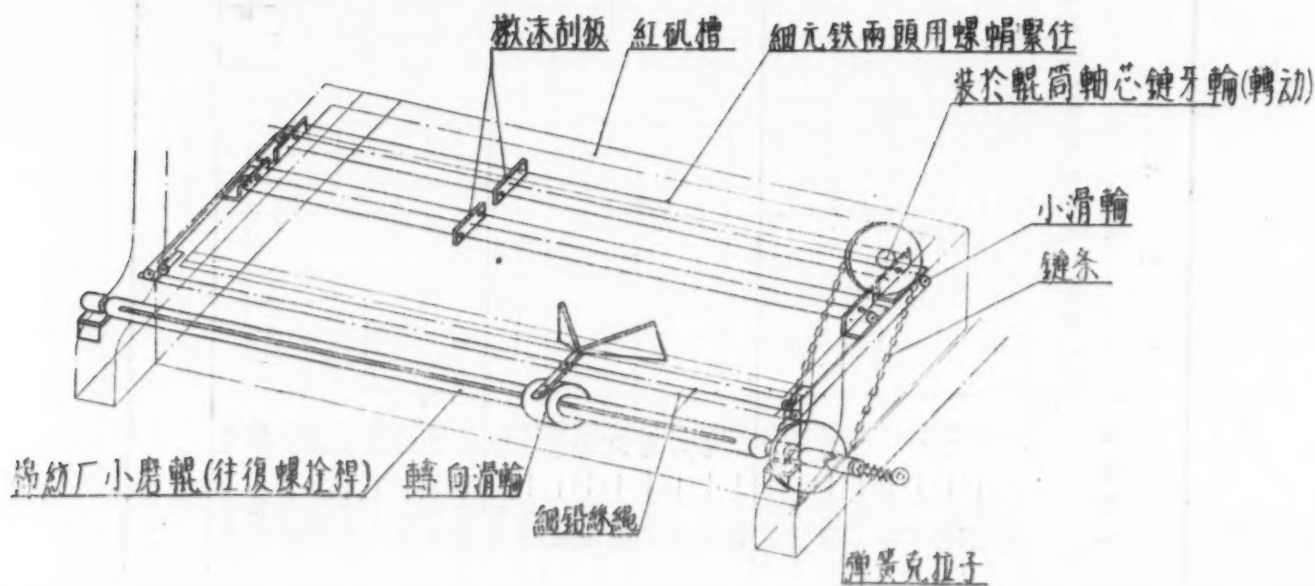
④装置撇沫板时须注意与布面的距离不可靠得太近, 避免造成布匹皱纹等疵病。

⑤经常检查钢丝绳拉力, 并加强保养工作, 避免生锈而断裂造成事故。

(2) 效果:

①提高产品质量, 减少疵布。

②减轻劳动强度。



定 量 供 液 裝 置

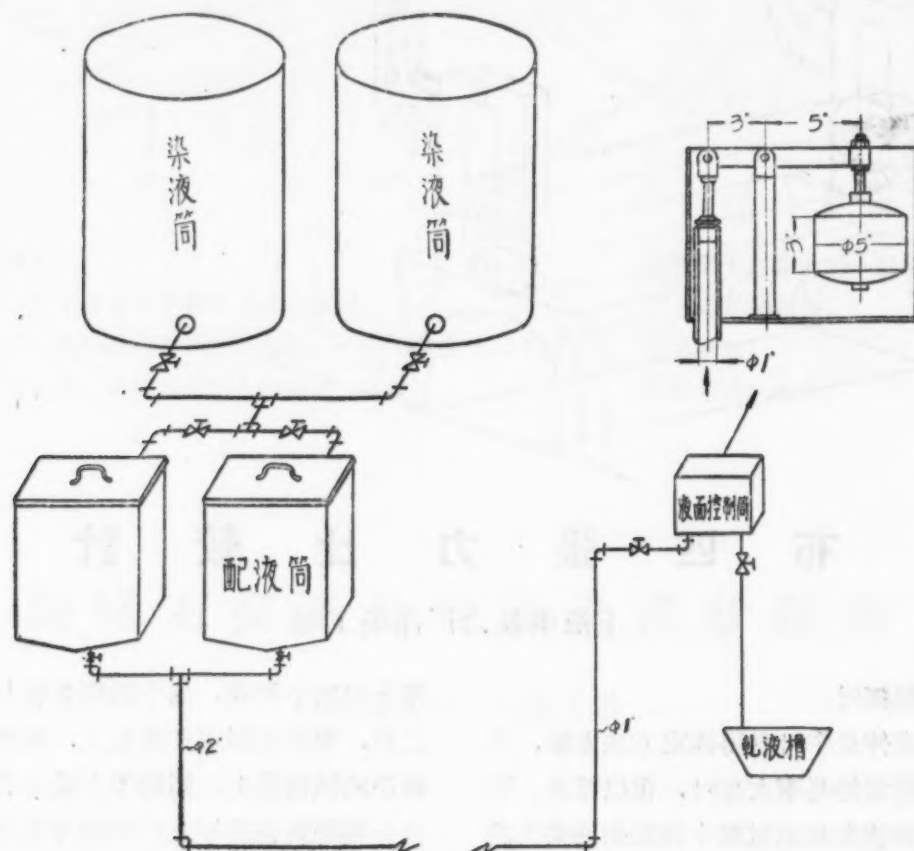
國營青島印染廠

为了解决連續染色机上因染液供应桶水位高低而影响染色色澤不一致的缺点，特設計定量供液裝置（如圖）。

采用这种裝置后，不但可以解决供液桶水位高低不影响供应流量，提高質量，同时还能正确控制用量定額，并能及时推測影响染色深淺的原因。当放液考克固定后，如發現軋液槽內液面有

高低时，可推測是否由于軋滾压力高低等因素。热染时，除了可以推測出压力高低关系外，还可以推測直接蒸汽冷凝水的影响，及时加以調節，使軋染槽內染液濃度不致忽高忽低。

在使用中要經常檢查放液考克，看它是否正常，如被不溶物堵住，流量即不符标准。



導 布 輥 張 力 指 示 器

國營上海第二印染廠

（1）裝置目的：

在降低伸長率的同时，要求緯密达到一定标准，在热風拉幅机上，除了在烘筒与拉幅之間的升降架上裝了自动調整前后車速的设备外，还把軋車和烘筒之間的導布輥加裝了彈簧，通过彈簧連接一个指示器，指示軋車和烘筒之間的張力。

（2）裝置的構造（如圖）：

在原來導布輥婆司下加裝一个鋼絲彈簧（6号鋼絲），彈簧承压力应小于導布輥及方婆司重量之和；当它受布的張力而下压时，通过導杆帶動鉄絲下指針上下轉动，指針处的刻度是根据不同布匹而确定。在一定張力下，檢查成品緯密，

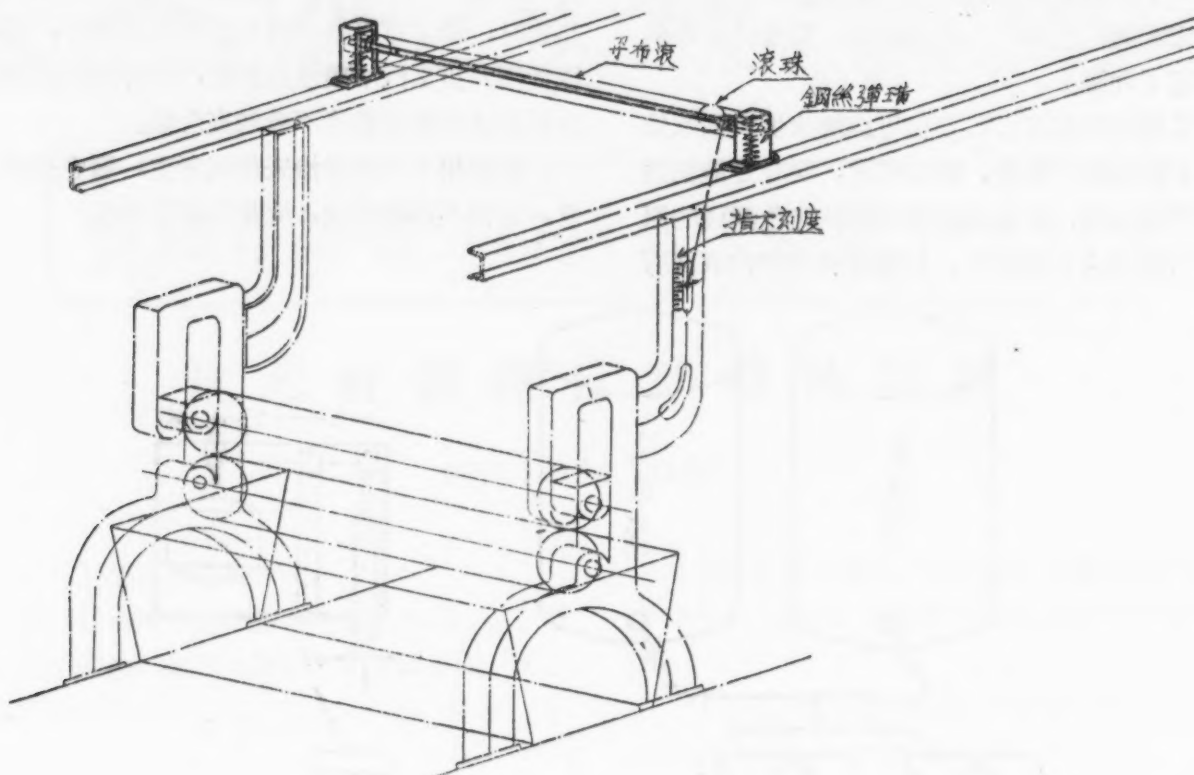
如合格則在刻度處划上記号，不合格則調整張力使其达到标准，然后做上記号，以后就照記号掌握松緊。

我厂所用導布輓是采用彈子軸承，滾筒轉而軸頭不轉，指示器導杆連在軸頭上時，如不用彈

子軸承，則指示器導杆可接在彈簧上端。

(3) 效果:

能使張力保持固定，一般能保證緯密达到标准。



布 匹 張 力 比 較 計

上海申新六厂印染工場

(1) 試制經過:

我們在測定伸長率時覺得測定方法太繁，而且，經測定後發覺伸長率太高時，布已拉長，因此必要設計一種能在加工過程中測定布匹張力的張力計，根據張力來調整機械運轉情況，這樣就能在加工過程中控制伸長。根據我們測定的結果，最大的伸長發生在漂練車間的烘燥機及後處理的平洗機上，因此設計一種平幅的布匹張力計。同時布匹歪緯能造成布匹兩邊的張力不同，如果可以調整布匹兩邊的張力，即能改善歪緯情況。

(二) 構造及使用方法:

張力計的底板(如圖)，為每邊長5寸等邊三角形，一邊制成弧形，用白鐵板制成，面上蓋頭用銅皮制成。張力計的②和③是長1寸、直

徑 $\frac{3}{8}$ 吋的小銅棍，每個銅棍套有EL5#彈子軸承二只，輓筒②固定在底板上，輓筒③固定在可能轉動的槓杆④上，槓杆④上裝一小彈簧⑤，小彈簧一端固定在底板上；在槓杆④上裝指針⑦，指針用織機的停經片做成，底板上再固定一個刻度盤⑥，用上述材料制成的張力計全重約700公分。

測定張力時，在三個小輓筒間通過布匹，由於布匹張力不同，使小輓筒處於不同的高度，這可按刻度盤上指針的位置得到讀數。

(3) 使用效果:

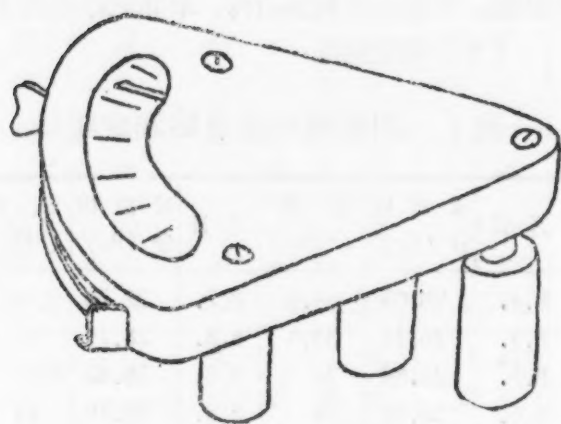
根據我們試用的結果，證明這個張力計是比較靈敏的，能夠測出布匹兩側不同的張力，同時，測定的方法也很簡單。如果能控制張力，就能控制伸長，這樣就可以在加工過程中重點地控

制几种机器（如烘干机、平洗机等）上布的张力，因而控制了伸长。

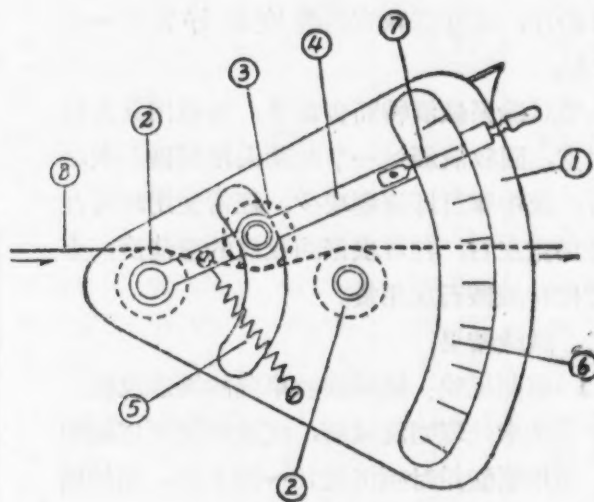
（4）存在的缺点：

这一张力计的刻度，还未能根据重量（即张

力）予以确定，故只能得出比较值；又此张力计能测定布的两边张力，不能测出布幅中部的张力。



- ①底板；
- ③固定于可转动的横杆上的小钢筒；
- ⑤与可转动的横杆相连的弹簧，一端固定在底板上；
- ⑦固定于可转动的横杆上的指针；



- ②固定于底板上的小钢筒；
- ④可转动的横杆；
- ⑥刻度盘；
- ⑧被测定的布匹。

純碱石灰法处理絲光回收碱液

上海國棉二厂印染工場

我們在处理絲光回收碱液工作方面，創造了以純碱石灰進行加热攪拌处理，回收碱液中浮懸的雜質易于沉淀，碱液澄清，而后蒸濃，同时加入的純碱仍可轉化为燒碱，减少燒碱耗用量。國营上海各印染厂全部推行这一先進經驗后，碱液色澤轉淺，含雜减少，提高了布匹絲光品質，同时因回收液澄清，因此蒸發效率也隨之提高。

一、試驗情况：

（1）組織：試驗工作是以上海國棉二厂印染工場为主，由供銷分局檢驗室及華东紡管局技術处配合，成立一个工作小組來進行工作，并由其他印染厂化驗人員参加化驗分析工作，及时总结。

（2）目的：①大样是否和小样同样的有澄清及苛性化效力；②对提高絲光碱液品質有沒有帮助；③实际操作起來有無具体困难；④是否可以减少絲光碱液的新燒碱补充量。

（3）方法：处理时每次以一大槽約10,000升回洗碱液为單位，先將純碱三包（每包以含96%的碳酸鈉80公斤計算）用水溶化成石灰乳，將回洗碱液9000公升通过預热器加热至90°C左右，打入大槽中后，加入純碱液，开放水汀加热，并攪拌。当大槽中温度达到90°C时加入石灰乳，保持大槽中温度90°C，充分攪拌二小时，任其自然冷却沉淀，約10小时后，其上屬澄清溶液即可供濃縮之用。

掌握这个操作法的主要关键有以下几点：①石灰必須以水溶化成石灰乳；②必須先加入純碱溶液；③回洗碱液及純碱的混合液加热至90°C时，方可再加入石灰乳；④必須充分攪拌相当時間，并保持90°C的温度；⑤純碱用量要在每立升15克以上，石灰用量每槽須較純碱用量多1~2公斤；⑥回洗碱液的濃度最好在6°~8°Be'左右。

上項試驗系碱液特別含雜多，純碱用量为每立升24克，回收液經過一个时期采用純碱石灰法处理后，液中雜質即逐漸减少，經常使用时可在每立升16克左右，并可根椐回收液的澄清度，來决定苛化时純碱石灰用量。

二、試驗結果：

(1)車間反映：燒碱回收車間的同志反映：用这个方法來处理回洗碱液，沉淀時間可以縮短一半，即用醋酸鉛时須沉淀16~20小时，用純碱石灰法只要8~10小时；澄清效力好，沉淀槽液面上沒有泡沫，三效蒸發鍋的進液管可以开得大一点，即本來只能开12~13个字，現在可以开大到8~9个字（数字越小進液量越大），蒸發效

率顯著的提高。

絲光車間的同志反映：用本法处理后的碱液比重低而透明，做絲光布时布匹收縮率好，絲光的光澤也好。配碱的同志反映：不加用固体碱而碱液的比重和成分之間的距离每天减少，最后一天（8月9日）的碱液比重为34.5°Be'，其成分为29.16%（公分/100公分），而过去34°Be'的比重，其成分只有25.1%。車間記錄如表1。

(2)測定記錄：

表1 回收碱液蒸濃后測定記錄

月 日	碱液成分 (%)	濃 度 (°Be')	月 日	碱液成分 (%)	濃 度 (°Be')
8.4.	28.05	34.5	8.7.	27.70	34
8.5.	26.21	33.5	8.8.	28.79	35
8.5.	25.84	34	8.8.	28.42	35
8.6.	26.95	34	8.8.	28.79	33
8.6.	28.05	34	8.9.	29.16	34.5
8.6.	26.95	33.5	8.9.	28.12	33
8.7.	28.05	34			

表2 絲光回洗碱液处理前后測定記錄 單位：公分/公升

項 目	8月4日	8月5日	8月6日	8月7日	8月8日	8月9日
体 積 (公升)	原 样 90.31 处 理 后 样 109.12	原 样 99.27 处 理 后 样 118.91	原 样 99.27 处 理 后 样 114.53	原 样 99.27 处 理 后 样 111.51	原 样 96.21 处 理 后 样 122.05	原 样 96.21 处 理 后 样 119.94
比 重 (20°C)	原 样 1.068 处 理 后 样 1.070	原 样 1.080 处 理 后 样 1.074	原 样 1.083 处 理 后 样 1.085	原 样 1.082 处 理 后 样 1.084	原 样 1.082 处 理 后 样 1.081	原 样 1.088 处 理 后 样 1.084
鈣 含 量	原 样 0.13 处 理 后 样 0.16	原 样 0.20 处 理 后 样 0.23	原 样 0.12 处 理 后 样 0.14	原 样 0.06 处 理 后 样 0.041	原 样 0.074 处 理 后 样 0.05	原 样 0.094 处 理 后 样 0.094
純 碱	原 样 6.85 处 理 后 样 2.72	原 样 6.65 处 理 后 样 3.23	原 样 7.94 处 理 后 样 4.30	原 样 6.54 处 理 后 样 5.98	原 样 6.47 处 理 后 样 2.69	原 样 6.22 处 理 后 样 3.71
燒 碱	原 样 48.81 处 理 后 样 57.82	原 样 57.21 处 理 后 样 59.34	原 样 58.84 处 理 后 样 66.16	原 样 57.56 处 理 后 样 64.51	原 样 60.87 处 理 后 样 64.40	原 样 66.73 处 理 后 样 67.73
总 还 原 物 以 淀 粉 計	原 样 1.37 处 理 后 样 0.68	原 样 1.45 处 理 后 样 0.55	原 样 1.64 处 理 后 样 0.68	原 样 1.57 处 理 后 样 0.80	原 样 1.22 处 理 后 样 0.64	原 样 1.42 处 理 后 样 0.52

表3 絲光回洗碱液处理前后核算表 單位: 公斤

項	目	8月4日	8月5日	8月6日	8月7日	8月8日	8月9日
总 鈣 量 (公斤)	原 样	1.17	1.99	1.19	0.60	0.71	0.90
	处 理 后 样	1.75	2.74	1.60	0.45	0.61	0.89
总 純 碱 量 (公斤)	原 样	61.85	66.01	78.81	64.98	62.25	59.84
	处 理 后 样	29.67	38.42	49.23	44.37	32.84	44.49
总 燒 碱 量 (公斤)	原 样	440.7	568	684	571.5	585.5	642
	处 理 后 样	625.4	705.6	757.5	719.8	786.3	812.1
总 还 原 物 以 淀 粉 計	原 样	12.37	14.40	16.28	15.59	11.74	13.66
	处 理 后 样	7.42	6.54	7.79	8.92	7.81	6.24
燒 碱 对 总 碱 量 的 百 分 率 以 氧 化 鈉 計	原 样	94.4%	91.9%	90.8%	92.1%	92.6%	93.8%
	处 理 后 样	96.5%	96.1%	95.3%	95.5%	96.9%	96.0%
	处理后照原碱量計	95.3%	95.1%	94.4%	94.2%	96.1%	95.0%
燒 碱 与 純 碱 之 比	原 样	9.44:1	11.4:1	9.82:1	11.7:1	12.5:1	14.2:1
	处 理 后 样	27.9:1	24.3:1	20.4:1	21.5:1	31.7:1	24.2:1
	处理后照原碱量計	20.3:1	19.3:1	15.8:1	16.3:1	24.8:1	19.1:1

注: ①純碱、燒碱、总还原物及鈣量均为体積乘含量之積;

$$\text{②燒碱对总量的百分率为} \left(\frac{\text{燒碱量} \times \frac{62}{80}}{\text{燒碱量} \times \frac{62}{80} + \text{純碱量} \times \frac{62}{106}} \right);$$

$$\text{③燒碱:純碱} = \text{燒碱量} \times \frac{106}{80} : \text{純碱};$$

$$\begin{aligned} \text{④处理后照原碱量計} = & \left(\text{处理后燒碱量} \times \frac{62}{80} - \text{加入純碱量} \times \frac{62}{106} \right) \div \left(\text{处理后燒碱量} \times \frac{62}{80} - \text{加入純碱量} \times \frac{62}{106} + \text{处理后总純碱量} \times \frac{62}{106} \right); \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{例如: } & 8/4 \left(625.4 \times \frac{62}{80} - 240 \times 95\% \times \frac{62}{106} \right) \div \left(625.4 \times \frac{62}{80} - 240 \times 95\% \times \frac{62}{106} + 29.67 \times \frac{62}{106} \right) = 95.3\% \end{aligned}$$

采用不同回洗碱液处理雜質

表4. 方法的測定比較單位: 公分/公升

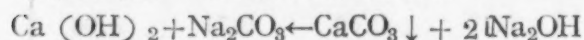
處理方法	測定項目	一 印	五 印	二紡印
		石灰、酞酸鉛法	石膏、酞酸鉛法	石灰、純碱法
总 鈣 量	原 样	0.21	0.047	0.074
	处 理 后 样	0.24	0.076	0.05
純 碱	原 样	3.81	5.06	6.47
	处 理 后 样	3.69	4.07	2.69
燒 碱	原 样	49.26	47.69	60.87
	处 理 后 样	49.81	48.83	64.40
还 原 物 質 以 淀 粉 計	原 样	1.65	7.22	1.22
	处 理 后 样	1.62	6.89	0.64
燒 碱 与 純 碱 之 比	原 样	17.13:1	12.5:1	12.5:1
	处 理 后 样	17.88:1	15.9:1	31.7:1
回 洗 碱 液 成 分 与 純 碱 之 差	原 样	13.61	22.43	20.73
	处 理 后 样	14.08	22.33	16.15

注: ①燒碱:純碱系將燒碱折合成純碱后比較;

②由在20°C測得的各厂碱液比較重及其含量与同样比較时应含有純粹燒碱量的差額,很顯著的可以看得出用石灰純碱法处理后,其差額較其他方法逐漸减少。

三、几点結論:

(1) 用純碱石灰法处理絲光回洗碱液証明可以大量减少廢碱液中的雜質, 使廢液澄清, 提高絲光質量, 处理时的化学反应为:



这种化学变化是在溶液內均匀產生, 因此碱液內的雜質能大量新生碳酸鈣而下沉。

(2) 用純碱石灰法及醋酸鉛石灰法的比較:

1. 純碱石灰法: ①用此法处理后的碱液, 其中雜質(以淀粉質來表示)每經過一次澄清处理, 减少50%以上; ②用此法处理, 澄清效用較好, 沉淀較快, 且沉淀渣脚較結实; ③因为碱液中雜質大量减少, 所以濃縮时蒸發鍋的利用率高和降低了成本; ④用此法处理后鈣質的增加極微; ⑤燒碱量增加提高碱液品質, 亦即提高了絲光效率; ⑥不用醋酸鉛, 可避免加工时因碱液中含有鉛質, 遇硫化氫气体(硫化染料染色时產生的)而造成黃斑的疵病; ⑦用此法处理后, 不但能將所加的純碱全部轉化为燒碱, 同时回洗碱液中原來含有的純碱也有一大部分轉化成燒碱; ⑧用此法后設備稍有增多, 如水汀管及攪拌器等, 且在未增設前, 操作时劳动强度增加; 沉淀脚渣較多, 若不加以再回收处理, 会招致部分燒碱的損失。

2. 醋酸鉛石灰法: ①雜質未見减少; ②澄清效用較差, 沉淀較慢, 而且沉淀脚渣不結实; ③沒有上法第③項的优点; ④鈣量有顯著增加; ⑤部分燒碱量被消耗掉; ⑥造成黃斑疵病; ⑦碱液經此法处理后, 純碱量不見减少, 燒碱量不見增加。

(3) 經濟价值:

1. 質量方面: 降低絲光碱液中含雜50%以上, 絲光品質提高, 精元色布的耐还原牢度提高一級左右。

2. 節約方面: 單以上海國棉二厂印染工場計算, 每年節約醋酸鉛: $20 \text{ 公斤} \times 307 = 6140 \text{ 公斤}$, 合 $3.30 \text{ 元} \times 6140 = 20,262 \text{ 元}$ 。

節約燒碱: 若每天加入純碱1000公斤來作澄清絲光回液洗碱之用, 根据实验所得結果証明是全部可以轉化为燒碱的, 此項燒碱 $= 1000 \times$

$$\frac{80}{106} = 754.7 \text{ 公斤}, \text{可代替全部加入的新燒碱。}$$

$$[754.7 \times 0.741 \text{ 元 (單价)} - 1000 \times 0.294 \text{ 元 (單价)}] \times 307 \text{ 天} = 81,426.44 \text{ 元}$$

$$\text{但用此法每天須用石灰} 500 \text{ 公斤, 合: } 500 \times 0.045 \text{ 元} \times 307 = 6907.5 \text{ 元}$$

$$\text{总計每年節約价值为: } 81,426.44 + 20,262 - 6,907.5 = 94,780.94 \text{ 元}$$

四、目前生產情况

(1) 絲光回收碱液先經預热器預热至 90°C , 使可以不增加液量, 然后用泵打入大鉄槽(容積12噸)內, 溶液量約在11000立升左右。

(2) 加入純碱75公斤, 再生碱250公斤及石灰160公斤, 先后通过鉄絲篦倒入槽內, 一面不停地攪拌, 槽內温度保持在 $95^\circ \sim 100^\circ\text{C}$, 攪拌1.5~2小时。攪拌停止后靜放12小时, 使其自冷, 取其上層澄清液即可供濃縮之用。

(3) 說明: 石灰与純碱直接加至槽內可不增加液量, 且石灰加入时發出热量可節約蒸汽, 减少操作手續与時間。

我厂所用再生碱中含有純碱30%左右, 故若不再生碱时, 应增加純碱用量至150公斤(合14克/立升左右), 方不致影响沉清效率(如國营上海第五印染厂用量为16克/公升); 另一方面我厂系單純生產生坯絲光的精元色布, 無煮煉用碱, 若用碱过多, 轉化的燒碱無法使用, 故此項用量供应各厂采用时参考。

提高皂洗作用, 改進精元色布摩擦牢度

上海國棉二厂印染工場

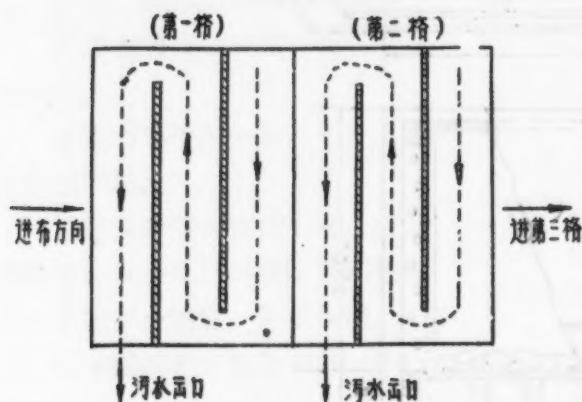
我厂双幅五格皂洗机, 由于皂洗不足, 摩擦牢度經常不能达到标准, 經染色工程师沈培同志

及保全技術員管煥泉同志在學習苏联先進經驗的基礎上, 結合本厂具体情况, 進行改造, 基本上

克服了浮色問題，使摩擦牢度能達到國家標準。
其改進方法及效果如下：

(1) 採用低水位逆流洗滌法：這是蘇聯的先進經驗，其特點是：

①平洗槽下排導滾中間添裝夾板，操作時清水不斷地通過左右逆流水道，逐漸變成污水而排出，這樣經常保持了槽內水的清潔，使布經過每



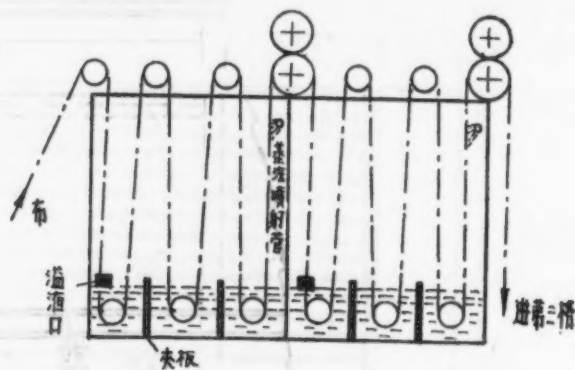
在第一、二格平洗槽進軋點處添裝蒸汽噴射管，第一格的蒸汽噴射管的水源由第五格供應，第二格水源由第四格供應。這樣，一方面因蒸汽噴射力量，使水能穿透過布眼而加強了洗滌效果；另一方面由於合理地利用了第四、五格的水源，相應節約了用水。

(3) 用過濾澄清法使槽內純鹼液保持清潔：

一格，越洗越乾淨，提高了清水利用率。

②槽內水位改低，下排導滾能浸沒水中，採用低水位的辦法，可以節約用水，增加用水逆流速度，使布上洗下的雜質，不致停留槽底，全部被水沖去。

(2) 添裝蒸汽噴射管（如圖）：



純鹼液過濾，成品摩擦牢度較差，雖用低水位逆流洗滌等措施，槽內純鹼液仍易變髒，而影響摩擦牢度。解決辦法將純鹼液不斷循環過濾澄清，保持槽內鹼液清潔，提高摩擦牢度。

由於採取了以上三項措施，濕摩擦已能達到二級，干摩擦在三級以上，克服了精元布浮色多的現象。

保 溫 保 濕 退 漿 法

地方國營天津織染廠

(一) 試驗的動機和目的：

我廠過去對加工布匹退漿重視不夠，對一般布匹的退漿，處理得很馬虎，就在撈毛之後，走一道熱水，堆放一下，且堆放時間沒有確切的規定，潤濕條件也不注意，因而使漿料發酵的程度上下相差得很多。並且還影響煮煉後的布生熟程度的不均勻，其主要原因就是由於撈毛後到退漿池中，不能保持一定的溫濕度和時間，因而不能得到完全的退漿所造成的。

此外，我廠過去採用的軋鹼進鍋法，由於軋槽鹼液的濃度自始至終很難保持穩定，軋剩鹼液無法回收（原因是鹼液含雜多，又無專用沉淀設

備），浪費鹼量很大，工人裝布進鍋未免有鹼液濺出，這樣影響勞動保護。為了提高半製品質量，我們改用了軋鹼退漿法，並增添了退漿池的保溫保濕裝置。

(二) 保溫保濕退漿池的設備（如圖1）：

池高78吋，寬72吋，容積273立方尺，池底離地面14吋，用水泥石子澆成，四壁用磚砌成，外塗水泥，每池裝有溫度計，可以測量池內溫度；進汽管汽門安裝在溫度計旁，便於調節溫度，池內裝有木框，離池底14吋，四周為1吋木板制成的木柵，離池壁留1吋隙縫，以便池底水蒸汽由此上騰；木框的容積為 $64 \times 78 \times 60 = 190$

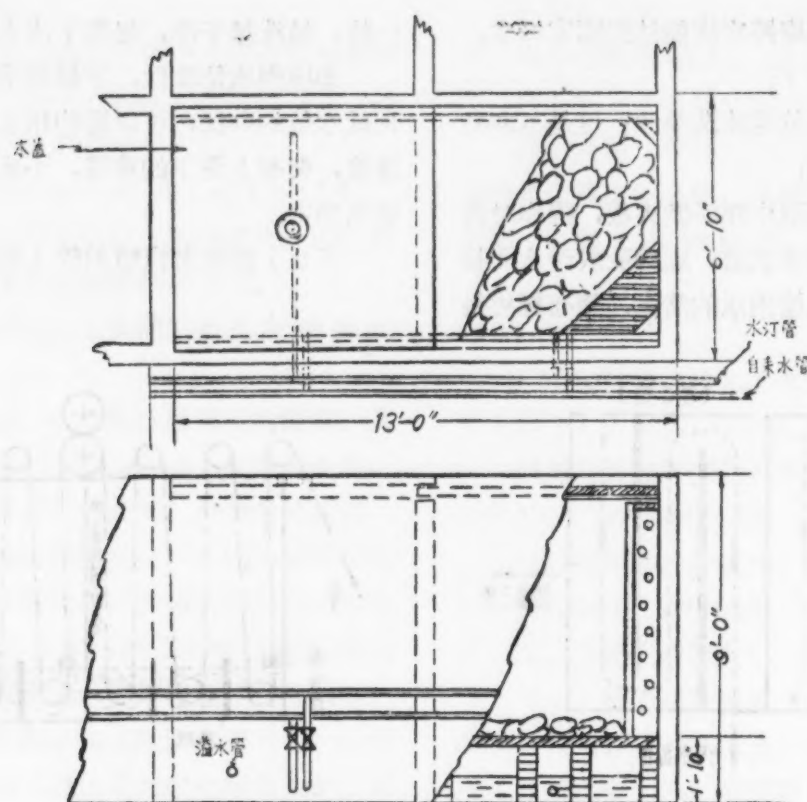


圖1 退漿池保溫保濕裝置圖

立方呎，能容布240匹（裝布時不用脚踏），池底除汽管外，有3吋放水管為沖洗退漿池有除池底髒水之用，另有1吋之溢水管，可以自動調節水量，防止池底水位高漲，池面裝有空心木框，上復帆布，以防蒸汽外溢。

（三）工藝過程的改變（五福市布）：

（1）在未使用保溫保濕退漿以前的操作過程是：

燒毛→平幅軋熱水繩狀進退漿池→退漿4~6小時→熱洗→軋碱進罐槽內2.5度→精煉時間5小時，用碱合布重3.2%（不包括軋碱），蓖麻油合布重0.8%，矽酸鈉合布重0.8%→冷洗→軋酸0.5°波美，停放30~60分鐘→冷洗→冷洗。

（2）自從使用保溫保濕退漿後改為：

燒毛→平幅軋熱水繩狀進堆布池→繩狀軋碱進保溫保濕池（軋精煉廢碱液）→退漿12小時，溫度50~60°C→熱洗→冷洗進罐→精煉4小時，用碱合布重3.7%，蓖麻油0.8%，矽酸鈉0.4%→冷洗→軋酸0.6度，停放30~60分鐘→冷洗→冷洗。

（3）繩狀軋精煉罐廢碱再加大濃度至10~12克/立升后退漿。最近在保溫保濕碱退漿的基礎上，再加上軋酸退漿，效果更好了，其操作是：

燒毛→平幅軋熱水繩狀進堆布池→繩狀軋碱

進保溫保濕池（軋精煉罐廢碱液）→退漿8~12小時，溫度50~60°C→熱洗→冷洗→軋酸0.5°波美→停放1~2小時→熱洗→冷洗→進罐→精煉4小時，用碱合布重3.7%，蓖麻油0.8%，矽酸鈉0.4%→冷洗→軋酸0.6波美，停放30~60分鐘→冷洗→冷洗。

（四）效果：

（1）質量方面：

由於軋碱後的布在50~60°C常溫下堆放12小時，有助於精煉作用，煉後的布無生碱斑，由原來回煉占2.5~3%，降低到0.2~0.4%，減少回修率。這樣退漿的布在進鍋以前，經試驗其含漿率2~2.5%（原布含漿率9%）。

精煉的布無生碱斑，白淨度較過去增高，毛細管現象已顯著地提高（如下表）：

染色成品較過去身骨柔軟，布面光潔而鮮艷，縷子較過去減少，而堅牢度提高，耐洗牢度過去僅够3級，現可达3~4級。

（2）成本方面：

由於採用保溫保濕退漿後，改正了工藝過程，利用精煉廢碱，廢除了軋碱進鍋的用碱量，若以1955年全年產量100萬匹計算，軋碱耗用总量在10萬公斤，折合人民幣62,000元。

退漿方法		2.5度軋碱進罐 (普通退漿)	精煉罐廢碱退漿 (保溫保濕)	精煉罐廢碱再加大 濃度退漿 (保溫保濕)	碱 酸 退 漿 (保溫保濕)
毛細管高度					
最	高	5.5	8.55	9.7	11.7
最	低	3.8	5.65	6.6	9
平	均	4.6	7.5	8.2	9.14

(五) 操作上應注意的事項:

①軋碱濃度要一致，而且溫度要均勻。

②裝布要平坦一致，不要人到池內用腳踩。

③退漿時間要在12小時，溫度要控制在50~60°C中間，否則酵母菌會慢慢停止繁殖，停止作用。

④進鍋前要有充分的热洗冷洗。

⑤池內直接汽管的安裝位置必須与木柵隔離。

(六) 保溫保濕退漿池的缺點:

①退漿池的高度以淺為宜，但占地面積較大。

②池底的一層布溫度較其它部分為高。

③要有專人負責掌握池內應有一定的溫度。

④多耗用蒸汽。

注：上海大新振染織一廠實行保溫保濕退漿法，質量亦有提高（毛細管作用自6.5公分提高到7.5公分），条花減少。其設備是在原有退漿池適當砌高，下裝假底，上面裝置2寸厚堆板，池內四面添裝透氣板，待布堆入后，在假底下用水加熱，使池內溫度經常保持65~80°，同時每隔三小時澆淡碱液一次(圖2)。

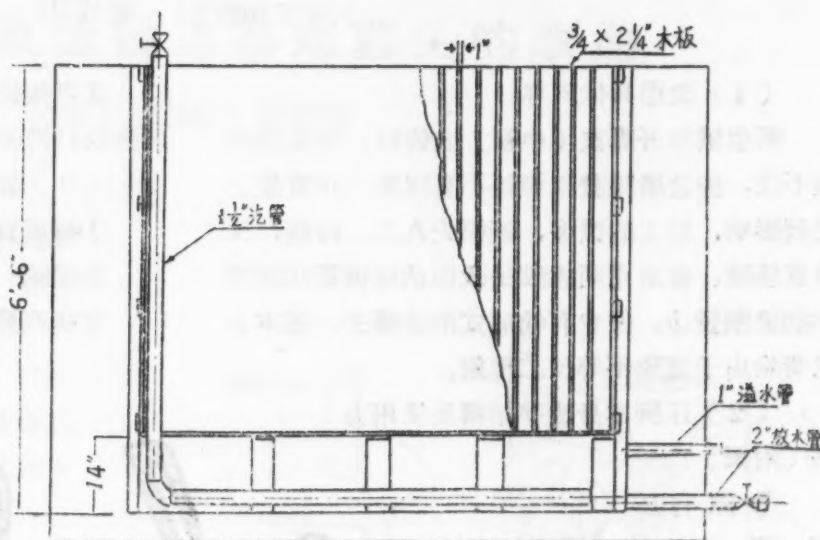
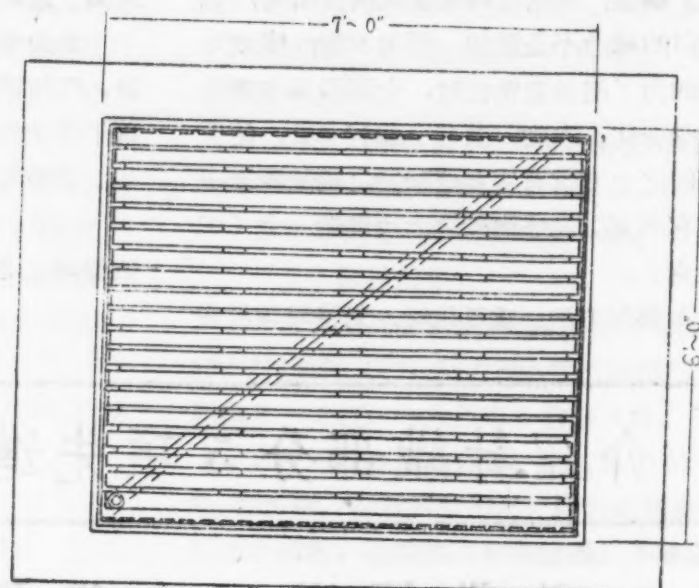


圖 2.

自動重氮化裝置

國營熊岳印染廠

不溶性偶氮染料重氮化問題，在很多工廠中已有各種機械，但是由於一般攪拌器不易把微量

粉狀染料攪成漿狀，因此有了攪拌機也不用。國營熊岳印染廠用木制白磨機，能很好的把染料調

成漿狀，在印花用小量時，已足夠使用，如染色用時，可先用臼磨機磨成漿狀，然後用攪拌機重氮化。

(1) 目的：在不溶性偶氮染料重氮化時，曾發生重氮化殘剩渣子，另外工人操作時，有害身體健康，由呼吸氣管進入，雖帶口罩，但不能完全避免。利用此設備操作時能改善勞動條件。

(2) 構造：構造與調漿室球磨機相同，不同處為磨臼的構造不是鐵制，而為木制；磨球為石質，目的為了避免重氮化時，金屬器具與重氮化物起化學變化。木磨臼壁有小圓洞一處，便於取料，磨臼之上方設有盛亞硝酸鈉之銅制器皿一個（下部有考克），盛鹽酸之大玻璃瓶一個（下部帶有考克）。

(3) 操作方法：重氮化時，先將培司放在

磨臼內，開機加熱水研磨，然後加入規定量之鹽酸，再加冰冷卻，冷卻至規定溫度，將溶好之亞硝酸鈉溶液，由銅制器注入，重氮化完後，可于磨臼底部的洞口將重氮化液放出。

(4) 優點：

①通過磨球之研磨作用，可使較粗的培司顆粒磨成較細的顆粒，這樣有利於重氮化，基本上消滅了重氮化剩渣。

②由於重氮化工程可在機器內進行，上部加蓋，氣體逸出，則由機器上部排毒風扇排出，改善了勞動保護。

③重氮化完全由機器來進行，減少人力勞動。

(5) 缺點：由於研究可發生的熱及重氮化的溫度，必須嚴格掌握。

介紹針織部分 5 項先進經驗（摘要）

改進鑲襟車上袋彈簧壓腳

上海五和織造廠 盧成甫

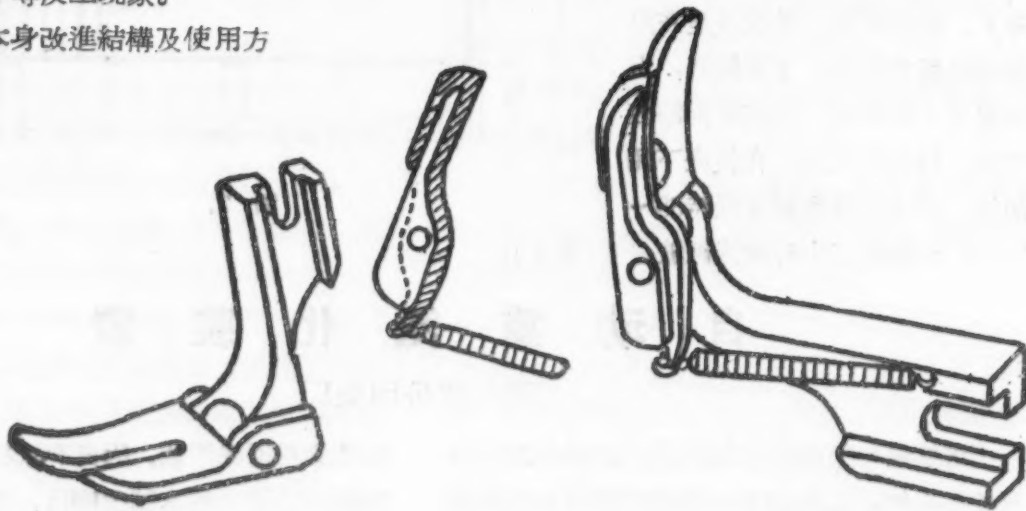
(1) 改進具體內容：

衛生絨衫開襟衣（中衫）上袋時，常常因掌握不住，袋邊緣縫線發現歪斜不直現象，在質量上受到影響，反工的很多，既損失人工、時間，又浪費縫綫。盧成甫同志設法改進活絡彈簧壓腳來控制縫制袋邊，使它有軌道式沿邊緣去，基本上已清除由於寬狹不等反工現象。

(2) 壓腳本身改進結構及使用方法（附圖）：

① 原有壓腳：將一半裁去鑲上一刀形活絡壓腳，控制袋邊用。

② 鑲上壓腳：以小彈簧吊住上部起彈性作用。



③專鑲袋邊：如果要鑲縫其他部位，可將此壓腳臨時換去。

(3) 經濟效果：

①提高質量：主要使鑲針腳齊整。

②節約：減少回修人工、時間和縫綫。

③提高產量：8小時工作中能提高一打。

冲棉毛袜手机改电机經驗

上海祥云袜厂 盛振潮

过去由手机織的冲棉毛袜，它的优点是軟柔温暖，經濟实惠，歷來頗受廣大劳动人民所喜爱和欢迎，特別是農民。但是手机生產出來的冲棉毛袜，不僅是質量差成本高，而且產量很低，同时工人的劳动强度也很强。質量差的主要毛病是反紗多（反紗就是夾里紗混織在面子綫上）、彈力性差和头跟花紋眼子大。

現經技师盛振潮同志的克苦鑽研，專心研究，終將原由手机織的冲棉毛袜改K字机織造的經驗成功，并獲得了很大效果。特別是產量能大大提高，尤其是改用灣梭子后解决了反紗問題。

（1）改裝办法：

①將袜車筒子及哈夫盖等改換为96針（袜針，哈夫針，生克片及底脚針均用96号）。

②生克罩內圈比原來改小0.5分。

③7014,7015菱角比原來放大0.5分。

④撇針比原來放大0.5分。

⑤左右面鑲板磨低一些，磨低到針脚跑过即可。

⑥用兩只梭子分开吃綫，但須將原來的一只統子梭子穿綫紗眼放大到0.5分，穿6支紗，夾里紗不容易塞住，另外再加裝一只弯梭子，穿30/2支面子綫用。

⑦方梭（即豆腐干）从裝死的改为活絡的，这样可以减少反紗毛病。

⑧在挑綫架上加裝挑头簧一根。

（2）經濟效果：

①可以提高劳动生產率。过去手机每人每台10小时織袜3.5打，現在改K字机織造后，每台能織8—9打，一人当車5台至6台。

②可以提高產品質量。每打袜子的重量从35.43市兩，加重到37市兩，因为电机袜必須做到这个份量，否則袜子仔眼很松，不好看。

③每打可降低成本0.15元。

加边背心及滾袖边卷边龍头的改進

國營上海針織厂 王裕定

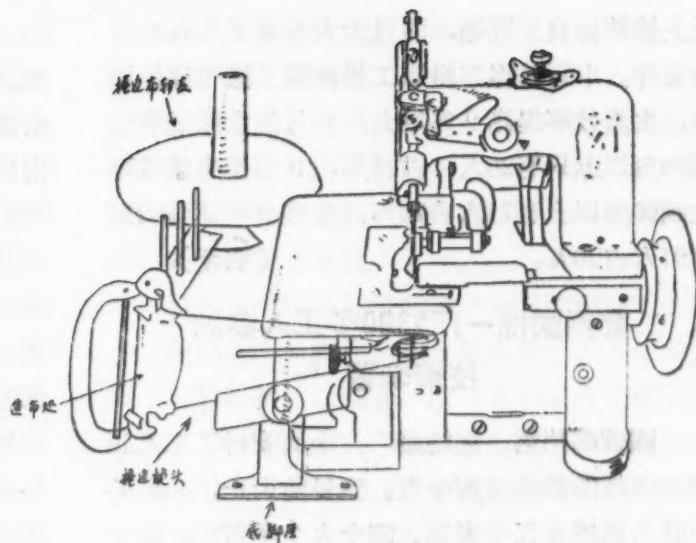
21支双紗加边背心，布身大，边小。用拷壳車拷边的时候，因边狹容易卷龍漏出，經常返工修拆，工作非常难做，產質量都不能完成計劃。

針對上面問題，經過多次研究，三次修改，加裝了卷边龍頭（附圖），產量从原來每天每人10打提高到14 $\frac{1}{2}$ 打，基本上消滅了闊狹漏出返工現象。

經濟效果：

產量方面：1955年生產任务共4,664打，初步估計需要466.4工方可完成，裝置了卷边龍頭之后，減低到335.8工即可完成，節約劳动力130.6工，折合人民幣339.56元。

質量方面：原返工30%，現已基本上消滅。



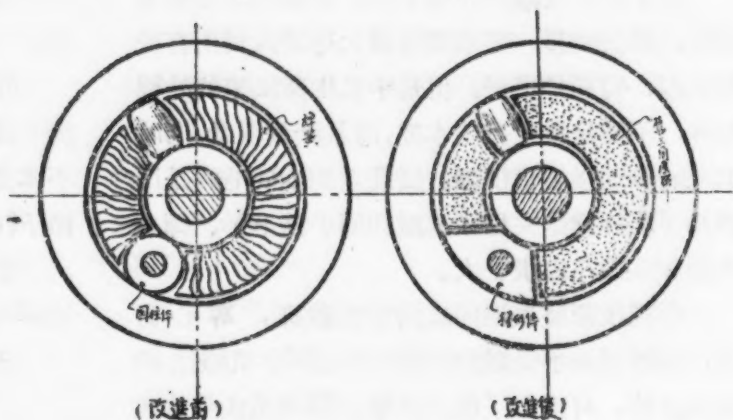
打眼机后門彈簧改用旧三角膠帶

上海景福、五和織造厂

(1) 原用之鋼絲彈簧經常要斷，每月需用2~3只，并且用期一久彈性就不足，影响成衣打眼速度。在1954年利用旧廢料的三角膠帶，照彈簧長短截斷，代替彈簧，不但效果好，彈性足，而又耐用，对節約也有好处。

將圓柱体改成为歪角梯形体(附圖)，打眼子速度保持一样。

(2) 經濟效果：每只 原價 2.5元，每月每部用2只，可節約5元，現兩厂已都推廣。



开字織袜机筒子簧襯絨布減少油漬經驗

上海鑑大袜厂 陈瑞生

电机織袜揩筒子后產生的油漬袜(俗称脚拗油綫)过去佔相当的比重，既浪費了人力物力，又影响了提高產品質量、降低成本和節約原材料。我厂領導上在1954年12月要求职工把减少揩筒子后產生的油漬袜当做一項中心工作。經織造車間技工陈瑞生同志建議，在揩筒子后，筒子簧下面垫上一条3号薄絨布或吸油紙3~4層，可以吸收机油，經過多次試驗証明效果很大。原來揩1只筒子要產生油漬袜6打左右，垫上一条絨布后只有1打半左右，以一天揩筒子6只計算，在沒有

改進前每天要產生油漬袜36打，占总產量的2%，垫上絨布后只有9打，占总產量的0.5%，并可减少回染，節約人力、染料与化工原料。同时，过去油漬袜染深色，油漬仍会顯露出來，其中最低有10%要造成副次品，現經改進以后，正品率不但上升，并且还提高了驗袜和配袜的工作效率。最近，又試用了絲棉紙、草紙或薄布代替絨布，既能收到同样效果，又比使用絨布經濟便利。

(上接第49頁)問題，而且大大改善了工人的劳动条件。申新紡織厂織布工場推廣了織布操作法后，生產效率提高2%以上，6月份生產效率达到90%以上只有25人，占25%，9月份生產效率达到90%以上有71人占75%，生產效率达到92%有21人占20%。(明牙)

鄭州國棉一厂2300多工人参加 技術學習

國營鄭州第一棉紡織厂，全面安排了工人正規的系統的業余技術學習。到目前为止，全厂各車間共組成十五个專業、四十九个學習班，拥有學員二千三百三十九人。

工資改革以后，工人學習技術的要求非常迫切。領導上适应群众的要求，先組成了全厂性業余技術學習領導機構，在各个車間，由主任、技術員、工長組成了教学研究小組，事先对教材進行充分的准备和研究，然后以上大課的形式向工人講解。現在初級班的机械工人正在學習看圖，高級班的机械工人正在學習制圖。紡織女工都在學習紡織机械的性能和原理。听課的工人都感到很大的兴趣。他們要求講課的人再講得詳細些，自己好記筆記。有些工人就說：看了三年多的机器，不知道机器为什么在动，这一講就明白了。每到星期二下午上課的时间，工人都踴躍参加。



降低設備停台率

工程師 B·A·斯拉斯欽寧

設備停台會影響產量。停台率必須精確計算。實際上，因為沒有考慮實際情況停台率的計算往往不精確，常常有一些工廠在同樣的生產條件下卻有不同的計劃停台率（自2.5%至5%）。這樣就使工廠工作松緊不一：停台率小時必須挖掘潛力，而停台率大時，生產中常常無秩序，工作很鬆懈。

由於沒有統一的方法計算停台率，造成某些工廠不注意停台原因，也不考慮利用例假、利用達到優良指標的平車隊和揩車隊的成就。

結果發生這樣的情況，例如伊萬諾沃捷爾仁斯基工廠計劃揩車停台率為0.8%，而拉金工廠的計劃停台時間為1.7%。兩個工廠實際上各有自己的停台率。但由此可知，捷爾仁斯基工廠在順利地緊張地工作着，而拉金工廠在揩車上卻消耗了過多的時間；也就是說，將近1%的設備未利用。新高爾基工廠計劃大平車停台率為0.30%，實際為0.23%，而巴甫洛夫—波克洛夫斯基工廠大平車的計劃停台率和實際停台率均為0.8%。

由於沒有計算停台率的方法，經常修理的工作範圍亦各不相同，有的工廠經常修理只包括預防檢修和消除機器的損壞，而另一些工廠却包括錠子加油以後的檢修，同時，也沒有通用的停台原因說明書。計算停台率時，不能依據實際上已被提高了的指標，這種指標不能作為超計劃完成定額的基礎。工廠保留較高的停台率，就使工作人員不注意執行消除故障和消除停台的措施。

為了降低停台率，第一，可以利用例假進行平車和揩車，這樣可節約0.51%。

第二，採用一定的平車組織，以減少停台時間：部件替換平車法，織機的台架平車法，大平車時平車隊分為兩班工作。新高爾基工廠由於大平車實行兩班工作，幾年內停台率平均保持在0.23%，且平車後的機器有90%都被評為優秀。新高爾基工廠工作人員的經驗只有在平車水平高的工廠里才能取得成績。但其他工廠對於這種經

驗也不能不進行研究和貫徹。

第三，如果把數個揩車隊合併進行揩車，可以使停台率縮減到0.5%~0.7%。這種辦法並不複雜，除了要求領導方面加把勁以外，不需要任何花費。兩個揩車隊合併成一個，揩車速度幾乎可以快一倍。若勞動組織良好，機器運轉的不同時系數較小，而且所造成的少許損失將因減少停台時間而得到補償，每天揩車的台數不會減少。這一種意見已為新高爾基工廠和沙文斯基工廠的計算和報告資料所肯定。伊萬諾沃棉紡織工業總管理局和俄羅斯紡織工業總管理局，由於新高爾基工廠和伊萬諾沃省其他許多工廠，三年來根據工程師А·И·斯洛沃奧霍托夫的建議，採用此種揩車法取得了經驗，建議所屬各廠按此經驗改組揩車工作。

沙文斯基工廠六個月來的經驗充分證明採用合併揩車隊揩車的合理性，停台率降低0.6%。雖然這種勞動組織的好處十分明顯，但中央棉紡織工業研究院的科學工作者卻繼續推薦揩車隊的人數為6—7人，不研究，也不駁斥新高爾基工廠的經驗。蘇聯紡織工業部和共和國紡織工業部的幹部科及勞動組織科在這方面也未提出自己的意見。

錠子加油以及加油後檢修也完全相類似。在很多工廠里，這兩項工作都是由3—4人的工作隊單獨進行的。因此，做每一項工作時，機器都要停車一小時。由於等待第二个工作隊，往往須停車1.5—2小時。把這兩種工作隊合併起來的工廠，停台時間不超過一小時。

有些工廠還實行着所謂“加滿錠腳油”的辦法，我們認為這樣作應該說是有害的。錠腳油加滿不可能準確估計油量，因為不知道各個錠腳內還剩下多少油。因此，在這種情況下不可避免地會加油過多，錠子高速回轉時會將油噴到鋼領板和鋼領上，使斷頭率增高，細紗品質降低，並且加油後必須“調整”機器。

經常加錠脚油，比一次加滿好。很多工厂用局部机械化的办法使錠子加油的停台時間减少了15—20%。为此采用了活动式的油泵裝置，可以同时从8个錠脚內抽油，并且采用所謂自动加油器，可以往同样数量的錠脚注油。

如果注意上述降低停台率的情况，則一个紡制中支紗工厂（設該厂細紗車間有123台精紡机，每台312—348錠，总錠数为39112）的停台率計算如下：

大平車：規定每兩年一次，四人平車隊的平車時間定額为28.8小时。如不利用例假日，則一台机器的平車停台時間为76.8小时，其中平車本身占28.8小时，工作班之間的中断時間为 $3 \times 16 = 48$ 小时。全部62台机器全年停台時間为 $62 \times 76.8 = 4761.6$ 小时，或0.55%。

52台机器利用例假日平車时，每台机器的平車時間需 $76.8 - 24 = 52.8$ 小时，只有十台机器的平車停台時間仍为76.8小时。全部62台机器的总停台時間为3513.6小时，或0.41%，即較第一种情况减少0.14%。

小平車：規定每四个月一次，平車時間定額为40.8人时。不利用例假时平車需8043.7小时，即0.934%，利用例假时需6691小时，或0.778%。实际上，沒有一个工厂的小平車會超过8小时，实际停台時間为2040小时，即0.237%。

揩車：規定每隔兩天一次，即每台机器每年揩車 $52 \times 2 = 104$ 次。全年共揩車 $123 \times 104 = 12799$ 台次（每日揩車42/台）。揩車時間定額为5b分鐘，或0.918小时。不利用例假时，全年的总揩車時間为 $123 \times 104 \times 0.918 = 11743$ 小时，或1.36%。利用52天例假时，則工作時間揩車 $12792 - 52 \times 42 = 10608$ 台，全年的揩車時間为9758小时，或1.13%。若合并揩車隊，則每台机器的揩車時間为25分，或0.42小时。若利用例假，全年共消耗工作時間 $10608 \times 0.42 = 4455$ 小时，或0.53%。由此可見，合并揩車隊能使停台率降低0.6%。

錠子加油：此項工作在每台机器上每年要進行12次，通常由3—4人組成的一個工作隊执行，每台机器的時間定額为60分鐘，全年总加油時間为1476小时，或0.17%。

檢修錠子：錠子于每次加油后由3—4人組

成的工作隊進行檢修，時間定額为60分鐘，全年全部檢修時間为1476小时，或0.17%。

若將工作隊合并進行此兩項工作，則机器停台時間可减少一半，共計0.17%。

經常修理時間無法計算，經常修理的停台時間根据統計材料确定。在我們所举的例子中，我們認為經常修理的停台時間等于小平車時間的一半（0.4%），即預計123台机器中，每天有一台机器停台半个工作班。因此，“紅塔爾加”工厂的計劃停台率为0.2%，而实际上是0.18%。

馬达损坏或皮帶断裂的停台率为0.2%。

各种工作的設備停台時間計算結果見下表：

工作名称	停 台 率 (%)			差 額
	不利用 例假日	利用例假日		
		普通工 作 隊	合并工 作 隊	
大平車	0.55	0.41	0.41	0.14
小平車	0.93	0.78	0.78	0.15
經常修理	0.40	0.40	0.40	—
揩 車	1.36	1.13	0.53	0.83
錠子加油	0.17	0.17	0.17	0.17
檢修錠子	0.17	0.17		—
馬达损坏或 皮帶断裂	0.20	0.20	0.20	—
				1.29

由表內可看出，利用例假时，平車和揩車的停台時間可降低0.52%，若以合并工作隊進行揩車，加錠子油和檢修錠子，还可以降低0.77%。同时產量增長的百分比相同。

尽管上列計算的事实如此，却沒有一个工厂將自己的計劃停台率定为2.49%。甚至于伊万諾沃紡織工業總管理局列日涅夫斯基工厂在1955年有十个月的停台率是2.11%，而計劃停台率却是2.65%。新高尔基工厂实际停台率为2.3%，捷尔仁斯基工厂为2.6%，“紅塔爾加”工厂为3.23%，拉金工厂为3.68%等。这些工厂的停台率低，同时具有最高的設備生產率，并且在設備生產率和劳动生產率方面坚持了第一位。

必須使全体工作人員注意降低停台率。可

（下轉第28頁）



華東紡管局所屬 棉紡織印染廠 提前達到明年總產 值和產量水平

在去年棉花丰收，和今年紡織印染機器充分發揮潛力的情況下，華東紡織管理局所屬的國營、公私合營棉紡織印染廠，到10月底，已提前一年零二個月達到1957年全局總產值和棉紗、棉布、印染布的產量計劃水平。

從1953年以來，上海的棉紡織印染廠共計生產了538萬件棉紗，31億公尺棉布，23億公尺印花布和色布。單是棉布一項的數量，供全國六億人民每人做一套衣服還有多餘。

青島國棉各廠及公私合營華新紡織染廠 開始試制53種高級棉紡織品

從本月開始，本市各國營紡織廠、公私合營華新紡織染廠陸續試制53種高級棉紡織品。其中有適合夏季做襯衫用的80支或60支雙股經緯紗交織的府綢，美觀、光滑，質料結實。有寬條、粗條、暗條、方平、星星等各種花樣麻紗，質薄美麗，花紋細緻，是婦女、兒童們的夏季好衣料。此外，還有男女老幼皆所喜愛的柔軟、光潔、美麗的縐紋呢、方格呢、菱花呢、直貢呢、橫貢呢、毛葛、方格羅、粗細人字吡嘰、絲絨等秋冬季衣料。

各廠試制的這些高級棉紡織品，除高級府綢、麻紗是過去曾生產過的之外，其他如各種呢料、毛葛、方格羅、粗細人字吡嘰、絲絨等，都是各廠過去從來沒有生產過的。

使柞蠶繭順利解舒的好消息

能使柞蠶繭順利解舒的“解舒酶”已在鎮江蠶研所初步研究成功，這是改進柞蠶繭解舒研究工作的一個新成就。

柞蠶繭解舒，是當前繅絲工業生產上的一大問題。因柞蠶繭絲膠性質和家蠶繭不同，在繅絲前必須經過炒、浸、漂等許多道藥物處理程度，不但手續多、時間長，而且質量也差。鎮江蠶研所經過幾年來的研究和試驗，從柞蠶生物體本身取得了酶（暫名“解舒酶”），利用這種酶來處

理柞蠶繭，可以順利進行解舒，處理時間也只要二到三小時，然後就可繅絲。為適應繅絲生產，主持這一研究工作的戴安民同志正在進一步設計如何大量製造和推廣應用。

全國紡織運轉先進操作經驗 在無錫市推廣完畢

全國紡織先進生產者代表會議上肯定的16個工種22項棉紡織運轉操作先進經驗。自6月上旬全國聯合工作組在無錫市傳授先進經驗後，全市各棉紡織廠即根據各廠具體情況組織推廣，到10月上旬已基本推廣結束，開始進入全面鞏固。

在第三季度，4369名工人在280多名小先生教授下，學習了先進經驗，學習後經過考核，有80%左右工人能領會掌握先進經驗的基本精神和特點。能夠鞏固的工人在70%左右。

在學習過程中群眾的學習情緒很高，出現了很多動人事例：筒子值車工李五華為了學習好絡經平結操作法，雖然因為有孩子，上工困難但是仍能堅持學習，並到宿舍里去請教小先生，技術上迅速得到了提高，產量突破188磅計劃，達到202磅。細紗值車工殷惠芬學習解拈接頭，由於右手無名指因幼時患外症，有些彎曲，夾紗解拈有困難，但是也用了各種方法學會了解拈接頭，成績良好。

在推廣先進經驗過程中，得到了工程技術人員大力支持，保證了先進經驗順利推廣，振新紡織廠在推廣列文斯基腳踏穿筘機時，做插扣刀鋼片買不到，技術人員利用廢斷鋸條試制成功，解決了材料困難。麗新紡織印染廠在推廣改進後陳樹蘭落紗工作法時，將落紗筒加以改進與落紗箱同樣高，這樣就減輕了落紗工人的勞動強度。

這些先進操作經驗推廣後，在生產上收到了一定效果。如學習了梳棉操作法後，振新紡織廠在高溫期間每一輪班回花從40多刀降到8刀以下，斷頭從50個左右，降到10個以下。麗新紡織印染廠原來的包卷換粗紗有34%左右白點，學習了順纈包卷換粗紗後基本上消滅了白點，學習了解拈接頭後，單紗強力增加20%到30%學習改進後陳樹蘭落紗工作法斷頭減少一半以上。學習了穿筘操作不但解決了一直沒有解決的上下車團結

（下轉第46頁）

新 書 介 紹

織造專門工藝學(下冊)(高等技工學校教材)

郭廉耿編著 2.83元(滬)

本書在安裝技術篇中主要講述了織機安裝的方法及其必要的理論并講述了平車的基本技術——校軸和配件作為實際操作的基礎。此外，安裝篇中還扼要地講解了紋織與多臂機的裝置、校車試織，以及機物料的檢驗與修理等。在看管與保養篇中，介紹了織機運轉和安全管理上的知識，並在安裝技術的基礎上，歸納織機故障發生的原因，對疵布斷頭和回絲的產生與防止，也作了介紹。

提高干燥机的生產率

К.И.戈羅多夫 Б.Е.切爾金斯基著 0.23元(滬)
朱慶乃、方時敏、高興 譯

目前一般染整企業內干燥機的生產力較低，占地面積大，燃料消耗量大，因此，干燥機設備的改進在國民經濟上具有重要的意義。本書著者經過長期研究，利用接觸法，對流法和熱輻射法等三種熱傳導原理，研究出使用熱輻射熱燃燒的干燥方法，對提高干燥機的生產率和節約燃料方面起了重大作用，對染整的技術改進提供有力的資料。

紡織廠照明質量的研究

T.Г.扎捷夫科娃著 0.24元(滬)
周晉康 譯

本書敘述幾項在加工紡織產品時確定紗綫及其交織物可見度的基本原理，這是根據A.A.赫爾遜教授的光場理論及B.B.木斯可夫教授的光場成影響性理論研究出來的。

由A.A.赫爾遜採用到照明工程中的光矢量的概念，毋需複雜的科學計算就可以簡便地解決工作表面亮度分布不均的課題，本書著者在實驗室中不止一次地在實際生產中進行檢驗，並在光中舉有評定照明質量的例子來說明這些問題。

本書供紡織廠照明設計的參考。

挖掘潛力

M.別拉文采娃著 魏匡倫譯 0.23元(滬)

本書敘述了蘇聯“三山”紡織聯合工廠和印花廠的全體工作人員，如何齊心協力地克服生產中的困難，消滅經紗、斷頭、調配染液、節約染料、減少零布、織制人造短纖維織物、組織工作地和調整機台等等。

紡織廠通風給濕采暖(高等學校教學用書)

H.C.索羅金 著 2.01元(京)
紡織工業部專家工作室 合譯
金 岡

本書詳細講解了紡織工業中通風給濕及采暖工程方面的基本問題。自第一章至第十九章敘述紡織工廠車間熱平衡，水氣熱交換，通風給濕設備及排霧設備的計算，各種除塵設備，通風系統的比較，風道計算，選擇采暖系統的原則，通風給濕及采暖設備的管理、調整及自動調節裝置的原理。自第二十章至二十三章分別敘述棉、麻、毛及絲紡織工廠通風給濕設計的原理及計算方法，其中特別對棉紡織廠的清花、前紡、細紗、織布、漿紗等車間及印染的通風作了詳盡的闡述，並列舉實例說明夏季及冬季的通風計算。

棉花初步加工(上冊)(高等學校教學用書)

Б.А.列夫潤維契等著 0.79元
李德賢、張力溥合譯

本書分兩篇：第一篇敘述了棉花的生長、採摘、儲存和運輸的一般知識，軋棉廠的任務及設備；第二篇敘述了軋花機的种类，機器和主要機件的構造，予紡和消除機器故障的方法，軋棉工藝過程，軋棉機的保養、看管和安全技術。最後并敘述了剝絨機的構造和剝絨工藝過程。

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第二十三期

一九五六年十二月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社
北京東長安街

總發行處 郵電部北京郵局

訂閱處 全國各地郵局

經售處 各地新華書店
中國圖書發行公司

印刷者 財政出版社印刷廠
北京東郊八王墳

預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

本期定價每冊三角

本期印數9,850冊